MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C



MACCHINA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO
VACUUM PACKAGING MACHINE
MACHINE EMBALLEUSE SOUS-VIDE
VAKUUMVERPACKUNGSMASCHINE
MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO
MÁQUINA EMBALADORA A VÁCUO
МАШИНА ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УПАКОВКИ



Manuale d' uso e manutenzione
Operation and maintenance manual
Manuel d' emploi et d' entretien
Betriebs- und Wartungsanleitung
Manual de uso y mantenimiento
Manual de instruções e manutenção
Инструкции по использованию и техобслуж
MOD012V02

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

I









MACCHINA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO

INDICE

INFORMAZIONI GENERALI 1

Scopo del manuale

Questo manuale è stato redatto dal Costruttore ed è parte integrante del corredo della macchina. Egli, in fase di progettazione e costruzione, ha posto particolare attenzione agli aspetti che possono provocare rischi alla sicurezza e alla salute delle persone che interagiscono con la macchina. Oltre al rispetto delle leggi vigenti in materia, egli ha adottato tutte le “regole della buona tecnica di costruzione”. Scopo di queste informazioni è quello di sensibilizzare gli utenti a porre particolare attenzione per prevenire qualsiasi rischio. La prudenza è comunque insostituibile. La sicurezza è anche nelle mani di tutti gli operatori che interagiscono con la macchina. Conservare questo manuale in un luogo appropriato, al fine di averlo sempre a portata di mano per la sua consultazione. Per mettere in evidenza alcune parti del testo, sono stati inseriti i seguenti simboli:

PERICOLO – ATTENZIONE: indica i pericoli che possono provocare gravi lesioni; è necessario prestare attenzione.

INFORMAZIONI: indicazioni tecniche di particolare importanza.

Al presente manuale vengono allegati:
- Il certificato di garanzia in cui sono riportate le condizioni di garanzia dettate dal Costruttore.
- I documenti che attestano la conformità alle leggi vigenti in materia di sicurezza e salute delle persone.

Per qualsiasi richiesta di Assistenza tecnica, informazioni e ordini di ricambi, contattare il Rivenditore autorizzato.

Identificazione Costruttore e macchina

Identificazione Costruttore
Marcatura di conformità
Modello macchina
Numero di matricola
Anno di costruzione
Dati tecnici

Model			
Serial Nr		Year	
V	~	W	
Hz	IPX3	Kg	

INFORMAZIONI GENERALI 1

Descrizione della macchina sottovuoto

Le macchine della gamma sottovuoto sono apparecchi ad uso professionale per tutte quelle attività con l' esigenza di conservare il più a lungo possibile gli alimenti all' interno di celle frigorifere o similari.
Con l' ausilio di una pompa gli apparecchi aspirano l' aria all' interno di buste, le quali una volta sigillate garantiscono un rallentamento del processo di decomposizione degli alimenti allungandone così i tempi di conservazione.
La gamma si compone di due diverse tipologie di prodotto:
- Le sottovuoto a barra con 4 diversi modelli:
MSD300P (barra saldante per buste con apertura massima da 300mm. - funzionamento automatico o manuale)
MSD300 (barra saldante per buste con apertura massima da 300mm. - funzionamento automatico o manuale)
MSD400 (barra saldante per buste con apertura massima da 400mm. - funzionamento automatico o manuale)
MSD500 (barra saldante per buste con apertura massima da 500mm. - funzionamento automatico o manuale)

Nei modelli MSD300-400-500 la struttura degli apparecchi è in acciaio inox AISI304, molto facile da pulire e manutenere, mentre nel solo modello MSD300P la struttura è in materale plastico.
La disposizione ergonomica dei comandi facilita l' utilizzo delle macchine da parte dell' operatore.

- Le sottovuoto a campana con 7 diversi modelli:
MCD300 (barra saldante per buste con apertura massima da 300mm. - 6 programmi di funzionamento)
MCD400 (barra saldante per buste con apertura massima da 400mm. - 6 programmi di funzionamento)
MCD450 (barra saldante per buste con apertura massima da 450mm. - 6 programmi di funzionamento)
MCD444C (2 barre saldanti per buste con apertura massima da 450mm. - 6 programmi di funzionamento – su ruote)
MCD544C (2 barre saldanti per buste con apertura massima da 550mm. - 6 programmi di funzionamento – su ruote)
MCD755C (1 barra saldante per buste con apertura massima da 500mm. e 1 barra saldante per buste con apertura massima da 700mm. - 6 programmi di funzionamento – su ruote)
MCD776C (2 barre saldanti per buste con apertura massima da 700mm. - 6 programmi di funzionamento – su ruote)

Tutti i modelli hanno una struttura in acciaio inox AISI304, molto facile da pulire e manutenere.
La disposizione ergonomica dei comandi facilita l' utilizzo delle macchine da parte dell' operatore.
Tutti i modelli sono forniti di un dispositivo per l'immissione di gas inerte, per la conservazione dei cibi in atmosfera controllata.

MSD300P Pannello comandi Barra mobile Barra saldante	**MSD300-400-500** Pannello comandi Barra mobile Barra saldante
Coperchio camera Barra saldante Pannello comandi **MCD300-400-450**	Coperchio camera Barra saldante Barra saldante Pannello comandi **MCD444C-554C-755C-776C**

Caratteristiche tecniche

Descrizioni	Unità di misura	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Alimentazione di energia elettrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph			
Potenza	kW	0,49	0,49	1,1	1,2
Barra saldante	mm	320	320	420	520
Peso netto	kg	4,5	7	13	26
Peso con imballo	kg	5,5	8	14	31
Livello di rumorosità		Inferiore a 70 dB(A)			
Installazione		Su banco			
Grado di protezione		IPX3			
Protezione contro la scossa elettrica		Classe II	Classe I		
Conformità a direttive		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Descrizioni	Unità di misura	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Alimentazione di energia elettrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 3Ph		
Potenza	kW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Barra saldante	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Peso netto	kg	38	56	60	120	160	160	160
Peso con imballo	kg	46	63	68	177	227	227	227
Livello di rumorosità		Inferiore a 70 dB(A)						
Installazione		Su banco			A terra			
Grado di protezione		IPX3						
Protezione contro la scossa elettrica		Classe II	Classe I					
Conformità a direttive		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Dimensioni d' ingombro

mm	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD444C-554C-755C-776C

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

Informazioni sulla sicurezza

- È di basilare importanza consultare attentamente questo manuale prima di procedere alle operazioni di installazione e uso. La costante osservanza delle indicazioni contenute nel manuale garantisce la sicurezza dell' uomo e della macchina.
- Non manomettere per nessuna ragione i dispositivi di sicurezza.
- Si raccomanda il rispetto rigoroso delle norme di sicurezza sul lavoro emanate dagli enti preposti in ogni nazione.
- Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose, conseguenti l' inosservanza delle norme di sicurezza.
- La corretta dislocazione della macchina, l' illuminazione e la pulizia dell' ambiente, sono condizioni importanti ai fini della sicurezza personale.
- Non esporre la macchina agli agenti atmosferici.
- L' allacciamento a la messa in opera della macchina devono essere eseguiti solo da personale tecnico specializzato.
- Verificare che le caratteristiche dell' impianto dove va installata la macchina corrispondano ai dati stampigliati sulla targa.
- Accertarsi che la macchina sia collegata ad un impianto di messa a terra.
- La zona di lavoro attorno alla macchina deve sempre essere mantenuta pulita e asciutta.
- Utilizzare gli indumenti previsti dalle norme antinfortunistiche sul lavoro.
- Questa macchina deve essere destinata solo all' uso previsto; ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi pericoloso.
- Verificare l' idoneità e il peso dei prodotti da lavorare; non sovraccaricare la macchina oltre la sua capacità.
- È vietato introdurre oggetti, utensili, mani o altro all' interno delle parti pericolose.
- Tenere la macchina fuori dalla portata dei bambini.
- Staccare la spina dalla presa di corrente quando la macchina non viene utilizzata.
- In caso di guasti e/o inconvenienti d' uso, non effettuare personalmente le riparazioni ma rivolgersi al Rivenditore autorizzato.
- Richiedere ricambi originali.
- Prima di procedere alla pulizia della macchina, scollegare l' alimentazione elettrica staccando la spina.
- Per la pulizia non utilizzare getti d' acqua ad alta pressione.

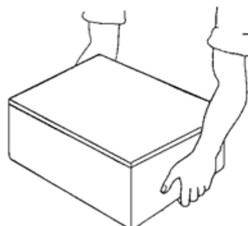
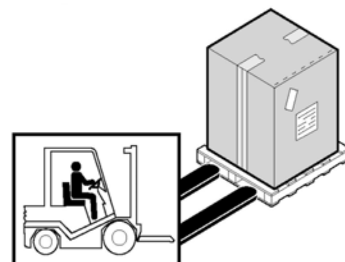
Rischi Residui

In conformità al punto 1.7.2 "Avvertenze in merito ai rischi residui" della Direttiva Macchine 98/37/EC e successivi emendamenti, si segnala che le protezioni applicate, realizzate in conformità con detta Direttiva, non eliminano totalmente il rischio di ustioni agli arti superiori.

Imballo e disimballo

La macchina è imballata in cartone con l' inserimento di poliestere espanso per garantire la perfetta integrità durante il trasporto.

- Movimentare l' imballo rispettando le istruzioni.
- Aprire l' imballo e verificare l' integrità di tutti i componenti. Conservare l' imballo per futuri traslochi.
- Effettuare il sollevamento della macchina come indicato e posizionarla nella zona adibita all' installazione.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Zona d' installazione

La zona prestabilita dovrà essere adeguatamente illuminata e dovrà disporre di presa di distribuzione dell' energia elettrica. Il piano di appoggio deve essere sufficientemente ampio, ben livellato e asciutto. L' installazione deve avvenire in ambienti con atmosfera non esplosiva. In ogni modo, l' installazione deve essere eseguita tenendo conto anche delle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

Tabella Condizioni ambientali

Descrizioni	Valori
Temperatura di funzionamento	5÷40 °C (41÷104 °F)
Temperatura di magazzinaggio	5 a 40 °C (da 41 a +104 °F)
Umidità relativa	Massima 95% con temperatura ambiente tra 5÷40 °C (41÷104 °F)
Polverosità ambientale	Inferiore a 0.03 g/m³

Collegamento elettrico

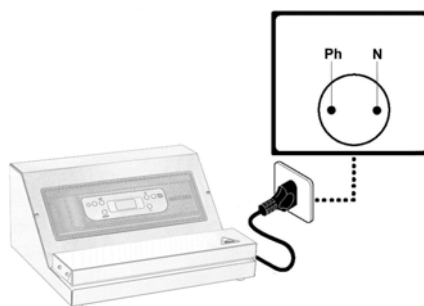
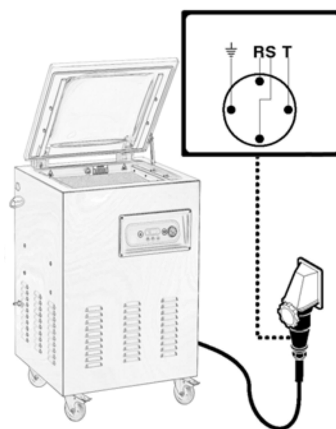
 **PERICOLO – ATTENZIONE:**

Il collegamento elettrico alla rete di alimentazione deve essere eseguito da personale specializzato.

Accertarsi della perfetta efficienza dell' impianto di messa a terra dello stabilimento. Verificare che la tensione di linea **(V)** e la frequenza **(Hz)** corrispondano a quelli della macchina (Vedere la targhetta di identificazione e lo schema elettrico). La macchina è dotata di cavo elettrico con spina. La spina è da collegare ad un interruttore a muro provvisto di differenziale.

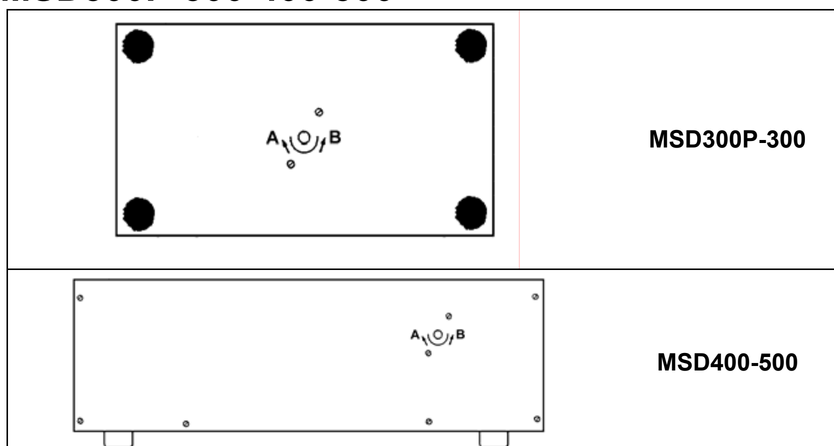
Collegamento trifase

Nei modelli MSD554C-775C-776C la mancata aspirazione dell'aria associata ad un eccessivo rumore dell'apparecchio è sintomo di un'errata rotazione della pompa. Pertanto togliere tensione alla macchina ed invertire due delle tre fasi nella spina.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Taratura del pressostato MSD300P-300-400-500

Se la macchina dovesse presentare problemi di aspirazione durante il funzionamento in automatico la causa potrebbe essere dovuta alla regolazione del pressostato presente sulla parte posteriore dell' apparecchio. Questo congegno può essere regolato agendo sullo stesso con l' ausilio della chiave in dotatzione (tipo francese T27. Ruotando il dispositivo in senso orario si allungherà il tempo di aspirazione della pompa (A), ruotando in senso antiorario si otterrà l' effetto opposto (B).



INFORMAZIONI: Si raccomanda di non intervenire sul dispositivo pressostato se non si riscontrano gravi malfunzionamenti dell' apparecchio. La macchina è tarata, al momento del collaudo in fabbrica, per poter funzionare in ambienti diversi.

Descrizione dei comandi

MSD300P-300-400-500:

1) Pulsante di accensione

Premere il pulsante con il simbolo ⏻ per dare tensione alla macchina (la presenza di tensione è segnalata dal messaggio di benvenuto "Buongiorno", che compare sul display). Premendo dopo il ciclo di lavoro il pulsante ⏻ la macchina si spegnerà e sul display comparirà la dicitura "Arrivederci".

2) Pulsante SET

Il pulsante SET:

a) se premuto prima della fine del messaggio di benvenuto "Buongiorno", permette, mediante i pulsanti + e – (vedi punto 3), di variare la lingua di diagolo dell'apparecchio:
- Lin0 = Italiano
- Lin1 = Inglese
- Lin2 = Spagnolo
- Lin3 = Tedesco
- Lin4 = Francese

b) se premuto dopo il messaggio di benvenuto "Buongiorno", permette di variare la temperatura dal livello 0 al livello 10 (livello 4 consigliato). Dopo avere impostato il livello di temperatura premere nuovamente il pulsante SET per confermare il dato.

3) Pulsanti di regolazione saldatura

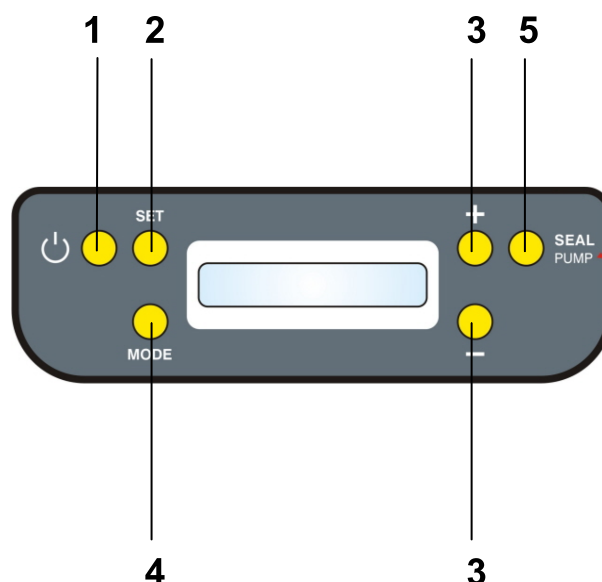
I tasti con i simboli + e – permettono di impostare il livello di temperatura (eseguire l'operazione dopo aver premuto il pulsante di SET come indicato al punto 1b).

4) Pulsante MODE

Premere il pulsante MODE per porsi nella condizione di lavoro desiderata:
- Automatico (ciclo automatico).
- Manauale (ciclo manuale).
- Solo Vuoto (aspirazione esterna).

5) Pulsante SEAL/PUMP

Nella modalità "Manuale" premere il pulsante SEAL/PUMP al termine del ciclo di aspirazione per attivare il processo di saldatura della busta (eseguire l' operazione solo dopo aver impostato il livello di temperatura).
Nella modalità "Solo Vuoto" premere il pulsante SEAL/PUMP per avviare il ciclo di aspirazione esterna.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

1) Interruttore di accensione

Azionare l’interruttore di accensione posto sul lato dell’apparecchio per alimentare il pannello comandi.

2) Pulsante ON-*OFF*

Il pulsante ON-OFF permette l’accensione del display posto sul pannello comandi.

3) Pulsante SET

La macchina dispone di n°6 programmi editabili. Infatti agendo su questo pulsante è possibile modificare le impostazioni dei singoli programmi. Premendo di volta in volta il pulsante SET apparirà un segnalino luminoso rosso che si sposterà nelle tre posizioni che recano le diciture:

- VACUUM (tempo di vuoto - da 1 a 60);
- SEAL (tempo di saldatura - da 0 a 10);
- GAS (tempo di immissione gas - da 1 a 30)

4) Pulsanti + / -

Dopo aver premuto il pulsante SET apparirà un trattino luminoso che si posizionerà sulle varie diciture, per la modifica dei parametri. I pulsanti + e – permettono di variare i livelli da impostare. Dopo aver determinato il livello di un’operazione premere nuovamente il pulsante SET per passare a quella successiva.

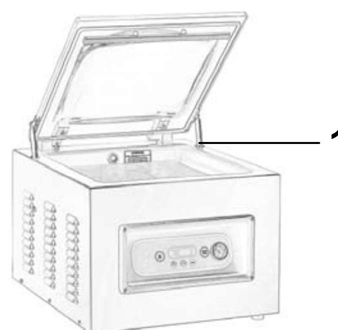
5) Led GAS

Dopo aver premuto il pulsante SET all’inizio di ogni programma è possibile, mediante i pulsanti Gas ON e Gas OFF, inserire (led accesso) o disinserire (led spento) il ciclo di immissione gas.

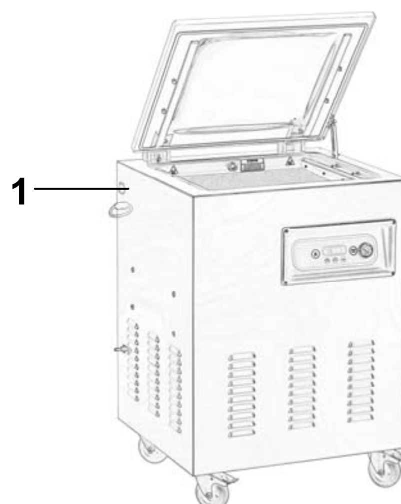
6) START-*Force*

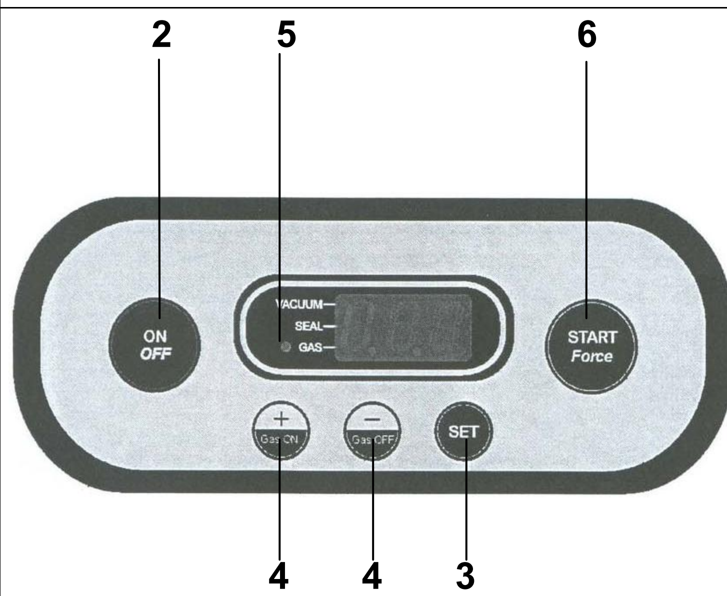
- Premuto a coperchio camera aperto mette in azione la pompa per effettuare operazioni di pre-riscaldo al mattino. Ripremuto, spegne la pompa.
- Premuto una volta a coperchio camera chiuso effettua la saldatura rapida, quindi va in scarico riaprendo il coperchio stesso.
- Premendo due volte consecutive a coperchio camera chiuso effettua lo scarico immediato, riaprendo il coperchio.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Uso della macchina sottovuoto

Funzionamento manuale MSD300P-300-400-500

- Premere il pulsante con il simbolo ⏻ (n°1 pag.11) e verificare che sul display compaia il messaggio di benvenuto "Buongiorno".
- Se si desidera modificare la lingua di dialogo premere il pulsante SET (n°2 pag.11) durante la visualizzazione del messaggio "Buongiorno". Selezionare quindi la lingua desiderata mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11).
- Al termine del messaggio premere il pulsante SET (n°2 pag.11) ed attendere che sul display compaia la dicitura "Temperatura", procedere quindi alla regolazione del tempo di saldatura mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11) in base alle caratteristiche e allo spessore delle buste utilizzate (si consiglia di effettuare prove di saldatura prima di procedere al confezionamento sottovuoto dei prodotti). Premere nuovamente il pulsante SET per memorizzare il nuovo livello di "Temperatura".
- Con il pulsante MODE (n°4 pag.11) selezionare la condizione di lavoro "Manuale".
- Inserire il prodotto da conservare all' interno della busta.
- Inserire la bocca della busta all' interno della camera di decompressione in modo tale che la bocca stessa si trovi all'interno della guarnizione di tenuta.
- Fare in modo che il prodotto contenuto all' interno della busta non si trovi in prossimità della barra saldante.
- Abbassare la barra mobile e premere verso il basso, in modo tale che la busta resti imprigionata all' interno della camera di decompressione. La macchina si avvierà automaticamente all'abbassamento della barra mobile.
- Mantenere con la mano la pressione sulla barra mobile fino a quando la depressione all' interno della camera di decompressione sarà tale da trattenere autonomamente la barra stessa verso il basso.
- Controllare, attraverso il display, che la pressione all' interno della busta raggiunga il livello vuoto 8.
- Premere il pulsante SEAL/PUMP (n°5 pag.11) per avviare il processo di saldatura della busta.
- Verificare che la saldatura sia tale da non creare perdite di vuoto e, che la busta non presenti fori o lacerazioni.

Funzionamento automatico MSD300P-300-400-500

- Premere il pulsante con il simbolo ⏻ (n°1 pag.11) e verificare che sul display compaia il messaggio di benvenuto "Buongiorno".
- Se si desidera modificare la lingua di dialogo premere il pulsante SET (n°2 pag.11) durante la visualizzazione del messaggio "Buongiorno". Selezionare quindi la lingua desiderata mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11).
- Al termine del messaggio "Buongiorno" premere il pulsante SET (n°2 pag.11) ed attendere che sul display compaia la dicitura "Temperatura", procedere quindi alla regolazione del livello di saldatura mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11), in base alle caratteristiche e allo spessore delle buste utilizzate (si consiglia di effettuare prove di saldatura prima di procedere al confezionamento sottovuoto dei prodotti). Premere nuovamente il pulsante SET per memorizzare il nuovo livello di "Temperatura".
- Con il pulsante MODE (n°4 pag.11) selezionare la condizione di lavoro "Automatico".
- Inserire il prodotto da conservare all' interno della busta.
- Inserire la bocca della busta all' interno della camera di decompressione in modo tale che la bocca stessa si trovi all'interno della guarnizione di tenuta.
- Fare in modo che il prodotto contenuto all' interno della busta non si trovi in prossimità della barra saldante.
- Abbassare la barra mobile e premere verso il basso, in modo tale che la busta resti imprigionata all' interno della camera di decompressione. La macchina si avvierà automaticamente all'abbassamento della barra mobile.
- Mantenere con la mano la pressione sulla barra mobile fino a quando la depressione all' interno della camera di decompressione sarà tale da trattenere autonomamente la barra stessa verso il basso.
- Al termine del ciclo di lavoro la macchina si arresterà automaticamente.
- Verificare che la saldatura sia tale da non creare perdite di vuoto e, che la busta non presenti fori o lacerazioni.

Funzionamento MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Azionare l'interruttore (n°1 pag.12) posto sul alto dell'apparecchio. Sul display si accenderà un led rosso ad indicare la presenza di tensione.
- Premere il pulsante ON-OFF (n°2 pag.12) per alimentare il pannello comandi. Sul display apparirà la dicitura P_1 ad indicare il programma n°1. La macchina dispone di n°6 programmi editabili, in modo tale che l'operatore possa personalizzarli in base alle proprie esigenze.
- Per modificare i vari programmi premere il pulsante SET (n°3 pag.12).
- Sul display comparirà un trattino rosso al fianco della scritta VACUUM e la dicitura P_1 si compatterà in P1.
- In questa posizione è possibile inserire (led acceso - n°5 pag.12) o disinserire (led spento – n°5 pag.12) il processo di immissione del gas inerte, agendo sui pulsanti Gas ON (led accesso) oppure Gas OFF (lde spento).

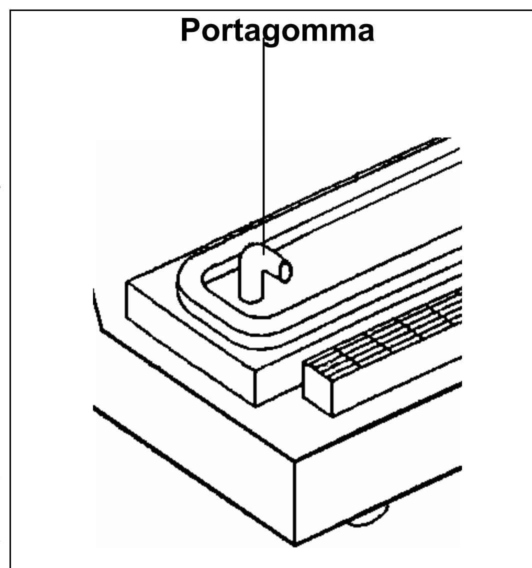
- Per procedere con la modifica degli altri parametri premere 2 volte il pulsante SET. Questa operazione farà comparire sul display dei numeri, mentre il trattino rosso resterà al fianco della dicitura VACUUM.
- La condizione VACUUM permette di variare il tempo di aspirazione dell'aria all'interno della camera da 1 a 60 secondi. Per modificare questi parametri occorre agire sui pulsanti + e – (n°4 pag.12).
- Premere nuovamente 2 volte il pulsante SET. Il trattino rosso si posizionerà sulla dicitura SEAL, questo permetterà di modificare il tempo di saldatura della busta da 0 a 10 secondi, attraverso i pulsanti +e – (n°4 pag.12).
- Per modificare l'ultimo parametro premere ancora 2 volte il pulsante SET, quindi il trattino rosso si posizionerà sulla dicitura GAS. Con l'ausilio dei pulsanti + e – (n°4 pag.12) modificare il tempo di immissione gas da 1 a 30 secondi.
- Inserire la busta all' interno della camera di decompressione in modo tale che la bocca di questa appoggi sulla barra saldante.
- Nel caso di cicli con inserimento di gas inerte inserire gli ugelli presenti in prossimità della barra saldante all'interno della bocca della busta.
- Fare in modo che il prodotto contenuto all' interno della busta non si trovi in prossimità della barra saldante.
- Abbassare il coperchio camera e premere verso il basso. La macchina si avvierà automaticamente all'abbassamento del coperchio.
- Mantenere con la mano la pressione sul coperchio fino a quando la depressione all' interno della camera di decompressione sarà tale da trattenere autonomamente il coperchio stesso verso il basso.
- Al termine del ciclo di lavoro la macchina si arresterà automaticamente ed il coperchio camera si solleverà.
- Verificare che la saldatura sia tale da non creare perdite di vuoto e, che la busta non presenti fori o lacerazioni.

Uso della macchina sottovuoto a barra per l'aspirazione esterna in vasi o contenitori MSD300P-300-400-500

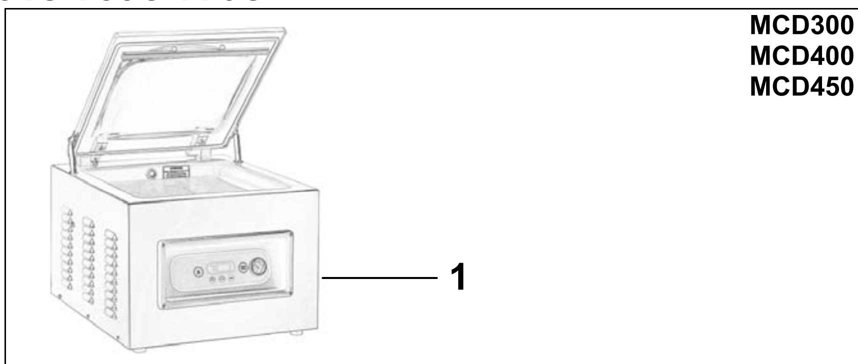
La macchina sottovuoto è in grado mediante un tubo adattatore (optional) di aspirare l' aria anche in vasi e/o contenitori. Grazie all' applicazione di valvole sui coperchi di questi particolari contenitori (i tappi per vasi e i contenitori completi di coperchio sono forniti dal costruttore come optional) l' apparecchio è in grado di aspirare l' aria all' interno di essi.

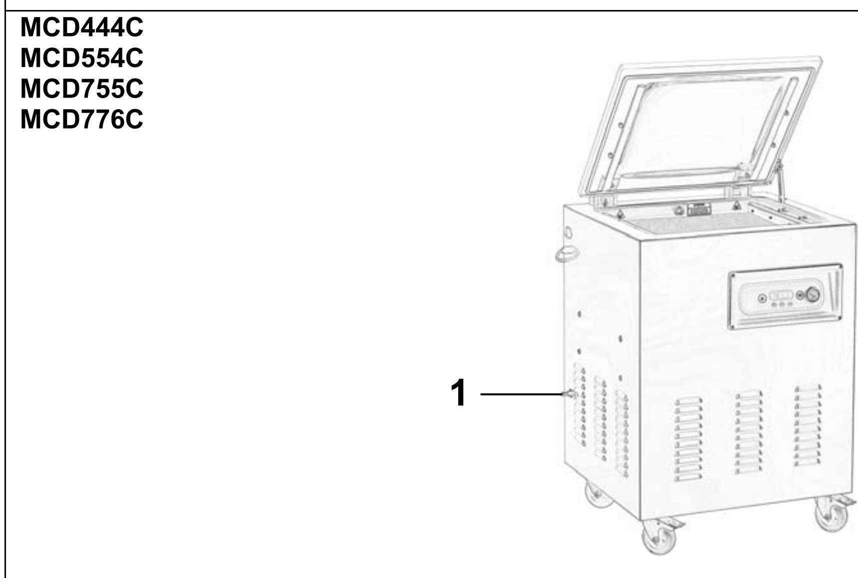
Funzionamento automatico MSD300P-300-400-500

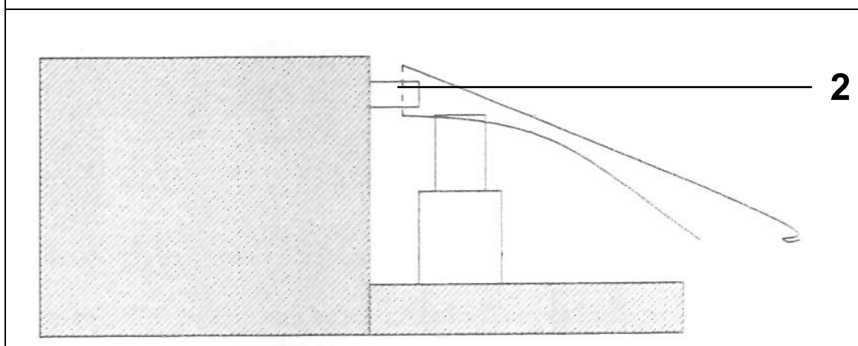
- Premere il pulsante con il simbolo ⏻ (n°1 pag.11) e verificare che sul display compaia il messaggio di benvenuto "Buongiorno".
- Se si desidera modificare la lingua di dialogo premere il pulsante SET (n°2 pag.11) durante la visualizzazione del messaggio "Buongiorno". Selezionare quindi la lingua desiderata mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11).
- Al termine del messaggio "Buongiorno" premere il pulsante SET (n°2 pag.11) ed attendere che sul display compaia la dicitura "Temperatura", procedere quindi all'impostazione del livello 0 mediante i pulsanti + e – (n°3 pag.11). Premere nuovamente il pulsante SET per memorizzare il nuovo livello di "Temperatura".
- Con il pulsante MODE (n°4 pag.11) selezionare la condizione di lavoro "Solo Vuoto".
- Inserire il tubo adattatore nel portagomma presente all'interno della camera di decompressione.
- La macchina si avvierà automaticamente all'abbassamento della barra mobile oppure premendo il pulsante SEAL/PUMP (n°5 pag.11).
- Attendere che il livello vuoto arrivi al valore 8. Spegnere, quindi, la macchina premendo il pulsante SEAL/PUMP (n°5 pag.11).



Uso della macchina sottovuoto a campana con immissione di gas inerte MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C







- Collegare il tubo della bombola gas all'ugello (n°1 pag.15) presente sul lato della macchina. Fissare il tubo mediante una fascetta.
- Azionare l'interruttore (n°1 pag.12) posto sul alto dell'apparecchio. Sul display si accenderà un led rosso ad indicare la presenza di tensione.
- Premere il pulsante ON-OFF (n°2 pag.12) per alimentare il pannello comandi. Sul display apparirà la dicitura P_1 ad indicare il programma n°1. La macchina dispone di n°6 programmi editabili, in modo tale che l'operatore possa personalizzarli in base alle proprie esigenze.
- Per modificare i vari programmi premere il pulsante SET (n°3 pag.12).
- Sul display comparirà un trattino rosso al fianco della scritta VACUUM e la dicitura P_1 si compatterà in P1.
- In questa posizione è possibile inserire (led acceso - n°5 pag.12) il processo di immissione del gas inerte, agendo sul pulsante Gas ON (led accesso).
- Per procedere con la modifica degli altri parametri premere 2 volte il pulsante SET. Questa operazione farà comparire sul display dei numeri, mentre il trattino rosso resterà al fianco della dicitura VACUUM.
- La condizione VACUUM permette di variare il tempo di aspirazione dell'aria all'interno della camera da 1 a 60 secondi. Per modificare questi parametri occorre agire sui pulsanti + e – (n°4 pag.12).
- Premere nuovamente 2 volte il pulsante SET. Il trattino rosso si posizionerà sulla dicitura SEAL, questo permetterà di modificare il tempo di saldatura della busta da 0 a 10 secondi, attraverso i pulsanti +e – (n°4 pag.12).
- Per modificare l'ultimo parametro premere ancora 2 volte il pulsante SET, quindi il trattino rosso si posizionerà sulla dicitura GAS. Con l'ausilio dei pulsanti + e – (n°4 pag.12) modificare il tempo di immissione gas da 1 a 30 secondi.
- Inserire la busta all' interno della camera di decompressione in modo tale che la bocca di questa appoggi sulla barra.
- Per l'immissione del gas inerte inserire gli ugelli (n°2 pag.15) presenti in prossimità della barra saldante all'interno della bocca della busta.
- Fare in modo che il prodotto contenuto all' interno della busta non si trovi in prossimità della barra saldante.
- Abbassare il coperchio camera e premere verso il basso. La macchina si avvierà automaticamente all'abbassamento del coperchio.
- Mantenere con la mano la pressione sul coperchio fino a quando la depressione all' interno della camera di decompressione sarà tale da trattenere autonomamente il coperchio stesso verso il basso.
- Al termine del ciclo di lavoro la macchina si arresterà automaticamente ed il coperchio camera si solleverà.
- Verificare che la saldatura sia tale da non creare perdite di vuoto e, che la busta non presenti fori o lacerazioni.

Consigli d' uso

Al fine di garantire una corretta saldatura della busta si consiglia di posizionare la macchina su di un piano ben livellato che non presenti pendenze o avvallamenti.
Fare attenzione al confezionamento di prodotti appuntiti o di forma irregolare (ossi, spine, croste di formaggio, ecc.) perché potrebbero creare delle microlesioni alla busta di difficile individuazione.
Si consiglia l' utilizzo di buste proporzionate al prodotto da confezionare per evitare di allungare eccessivamente i tempi di durata del ciclo di lavoro.

 **INFORMAZIONI:**

- Per garantire un buon livello di sottovuoto all' interno della busta, per i modelli a barra MSD300P-300-400-500, si consiglia di utilizzare buste di tipo goffrato.
- Per garantire un buon livello di sottovuoto all' interno della busta, per i modelli a campana MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C, si consiglia di utilizzare buste di tipo liscio.
- I modelli a barra MSD300P-300-400-500 non sono assolutamente adatti al confezionamento sottovuoto di prodotti liquidi.

Pulizia a fine giornata

- A fine giornata staccare la spina dalla presa di corrente.
- Eseguire un' accurata pulizia utilizzando prodotti neutri.
- Pulire le parti esterne della macchina con spugna umida.
- Non utilizzare pagliuzze metalliche e detersivi abrasivi.
- Pulire accuratamente la barra saldante da eventuali residui plastici.

Pulizia Filtro mod.MSD400-500

La pulizia del filtro si esegue ogni qualvolta nella parte trasparente dello stesso si depositino quantità cospicue di liquido aspirato durante la fase di vuoto. Detta operazione si esegue svitando in senso orario l' ampolla in vetro e svuotando il contenuto all' interno avendo cura di pulire detto contenitore prima di rimontarlo avvitandolo in senso antiorario. Se le quantità di liquido all' interno dell' ampolla in vetro dovessero essere minime (condensa) è sufficiente svitare la ghiera alla base dell' ampolla stessa ruotandola in senso orario, facendo quindi defluire il liquido all' esterno, e riavvitandola successivamente ruotando in senso antiorario.

Lunga inattività della macchina

Dovendo lasciare ferma la macchina per lunghi periodi, disinserire l' interruttore generale a muro, effettuare una pulizia generale della macchina e ricoprirla con un telo onde proteggerla dalla polvere.

RICERCA GUASTI, RICICLAGGIO 4

Premessa

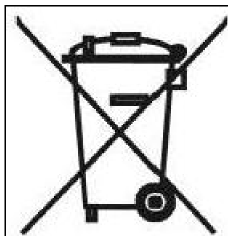
In caso di guasti o malfunzionamenti, scollegare l' interruttore generale a muro e contattare il Servizio Assistenza del vostro Rivenditore. Evitare di smontare le parti interne della macchina.

Il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali manomissioni!

Inconvenienti, cause, rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedio
La macchina non si avvia	Interruttore generale a muro disinserito	Inserire l' interruttore generale a muro su "**I**"
	Mancanza di tensione sulla linea di alimentazione	Contattare Servizio Assistenza del vostro Rivenditore

Smaltimento e riciclaggio



La presenza del bidoncino barrato sulla targhetta dati dell'apparecchiatura indica che essa al termine della propria vita utile dovrà seguire per il suo smaltimento e riciclaggio quanto previsto dalla Direttiva Europea 2002/96/EC e successivi emendamenti. La Direttiva prevede la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche attraverso un sistema di raccolta denominato RAEE. All'atto dell'acquisto di un nuovo apparecchio l'utilizzatore è obbligato a non smaltire l'apparecchio come rifiuto urbano, ma bensì dovrà riconsegnarlo, in ragione di uno contro uno, al rivenditore o distributore. Il rivenditore provvederà al suo smaltimento seguendo le procedure previste dal sistema di raccolta dei RAEE. Nel caso del solo smaltimento dell'apparecchiatura, sul territorio italiano, contattare il produttore, il quale fornirà le informazioni adeguate circa lo smaltimento della macchina presso il centro di raccolta più vicino all'utente. Gli utilizzatori che risiedono al di fuori del territorio italiano dovranno contattare i Ministeri dell'Ambiente del loro Paese, i quali forniranno le informazioni necessarie ad un corretto smaltimento. Il mancato rispetto delle procedure di smaltimento può produrre effetti novici a danno dell'ambiente e delle persone. Pertanto lo smaltimento abusivo, totale o parziale, delle apparecchiature, porterà a sanzioni amministrative da parte delle Autorità Competenti nei riguardi delle utenze negligenti o inadempienti.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C











VACUUM PACKAGING MACHINE

CONTENTS

GENERAL INFORMATION 1

Purpose of the manual

This manual was written by the Manufacturer and is an integral part of machine equipment. During design and construction the Manufacturer has carefully considered possible hazards and personal risks that may result from interaction with the machine. In addition to observing the specific laws in force, the manufacturer has adopted all “exemplary construction technique principles”. The purpose of this information is to advise the users to adopt extreme caution to avoid risks. However, discretion is invaluable. Safety is also in the hands of all the operators who interact with the machine. Keep this manual in a suitable place, always within reach for consultation. The following symbols are included to better stress some passages:

 **DANGER – WARNING: indicates hazards that may cause serious damages; attention is required.**

 **INFORMATION: indicates particularly important technical information.**

The following is enclosed with this manual:
- Warranty certificate describing the Manufacturer's warranty conditions.
- Documents that prove conformity with effective health and safety laws.

Contact the Authorised dealer for any service request, information or spare parts order.

Machine and manufacturer identification

Manufacturer Identification
Conformity markings
Machine model
Serial number
Year of manufacture
Technical specifications

Model				
Serial Nr		Year		
V	~	W		
Hz	IPX3	Kg		

Description of the vacuum packaging machine

Vacuum packaging machines are machines designed for professional use for all food products needing to be conserved for the longest period of time possible inside refrigerator cells or similar structures.
With the help of a pump the machines suction the air inside the sachet, which once they are sealed guarantee the slowing down of the decomposition process of the food thereby lengthening the period of conservation.
The vacuum packaging machines are divided into two different kinds:
- The vacuum packaging machine with sealing bar offers 4 different models:
MSD300P (sachets sealing bar with a maximum aperture of 300mm. - automatic or manual operation)
MSD300 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 300mm. - automatic or manual operation)
MSD400 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 400mm. - automatic or manual operation)
MSD500 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 500mm. - automatic or manual operation)

In models MSD300-400-500 the structure of the machines is made out of stainless steel AISI304, which is very easy to clean and maintain, while only model MSD300P has a structure made out of plastic material.
The ergonomic design facilitates the operator’s use of the machine.

- The bell-shaped vacuum packaging machine offers 7 different models:
MCD300 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 300mm. - 6 operation programmes)
MCD400 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 400mm. - 6 operation programmes)
MCD450 (sachets sealing bar with a maximum aperture of 450mm. - 6 operation programmes)
MCD444C (2 sachets sealing bars with a maximum aperture of 450mm. - 6 operation programmes – on wheels)
MCD544C (2 sachets sealing bars with a maximum aperture of 550mm. - 6 operation programmes – on wheels)
MCD755C (1 sachets sealing bar with a maximum aperture of 500mm. and 1 sachet sealing bar with a maximum aperture of 700mm. - 6 operation programmes – on wheels)
MCD776C (2 sachet sealing bars with a maximum aperture of 700mm. - 6 operation programmes – on wheels)

All models have a structure made out of stainless steel AISI304, which is very easy to clean and maintain.
The ergonomic design of the commands facilitates the operator’s use of the machine.
All models come furnished with a machine for aggregate gas delivery, to conserve food in a controlled atmosphere.

MSD300P

Control panel
Movable bar
Sealing bar

MSD300-400-500

Control panel
Movable bar
Sealing bar

Chamber cover
Sealing bar
Control panel

MCD300-400-450

Chamber cover
Sealing bar
Sealing bar
Control panel

MCD444C-554C-755C-776C

Technical specifications

Descriptions	**Unit of measure**	**MSD300P**	**MSD300**	**MSD400**	**MSD500**
Power supply	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph			
Power	kW	0,49	0,49	1,1	1,2
Sealing bar	mm	320	320	420	520
Net weight	kg	4,5	7	13	26
Packaged weight	kg	5,5	8	14	31
Noise level		Less than 70 dB (A)			
Installation		Counter			
Protection level		IPX3			
Electrical shock protection		Class II	Class I		
In compliance with Directives		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Descriptions	**Unit of measure**	**MCD300**	**MCD400**	**MCD450**	**MCD444C**	**MCD554C**	**MCD755C**	**MCD776C**
Power supply	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 3Ph		
Power	kW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Sealing bar	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Net weight	kg	38	56	60	120	160	160	160
Packaged weight	kg	46	63	68	177	227	227	227
Noise level		Less than 70 dB (A)						
Installation		Counter			Stand-alone			
Protection level		IPX3						
Electrical shock protection		Class II	Class I					
In compliance with Directives		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Overall dimensions

mm	**A**	**B**	**C**
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD444C-554C-755C-776C

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

Safety information

- Careful consultation of this manual before installation and use is essential. Continual observance of the indications found in the manual guarantee personal and machine safety.
- Never tamper with safety machines for any reason.
- Strict observance of the work safety regulations issued by the responsible organisations in each country is strongly recommended.
- The manufacturer is not liable for damages to persons or things due to the neglect of safety regulations.
- Correct machine placement, illumination and cleanliness are important conditions for personal safety.
- Do not expose the machine to the elements.
- Machine connections and start-up must only be performed by specialised technicians.
- Make sure that the system specifications of the room where the machine is installed correspond to the information printed on the plate.
- Make sure the machine is connected to a grounding system.
- The work area around the machine must always be kept clean and dry.
- Use the garments foreseen by work safety regulations.
- This fry top must only be used for its specific purpose; any other use is considered improper and therefore hazardous.
- Check the suitability and weight of products to be processed; do not overload the machine.
- Introducing objects, tools, hands or other things within hazardous parts is forbidden.
- Keep the machine away from children.
- Disconnect the power cord from the electrical socket when the machine is not in use.
- In the event of malfunctions and/or problems, do not attempt to repair the machine. Contact the authorised dealer.
- Use original spare parts.
- Before cleaning the machine, disconnect the power supply by unplugging the machine.
- Do not clean with high-pressure jets of water.

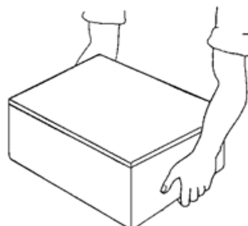
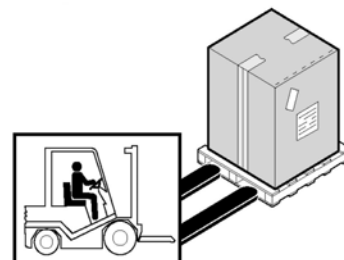
Residual risks

With regards to point 1.7.2 “Safety warnings regarding residual risks” of Machinery Directive 98/37/EC and subsequent amendments, note that the safety warning systems present in the machines, created in compliance with said Directive, do not completely eliminate the risk of burns to the upper limbs.

Packing and unpacking

The machine is packaged in cardboard with polyester foam inserts to guarantee full integrity during transport.

- Handle the packaging according to the instructions.
- Open the packaging and check the integrity of all components. Keep packaging for future moves.
- Lift the machine as indicated and place it in the installation area.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Installation area

The arranged area must be suitably illuminated and an electrical socket must be available. The resting surface must be sufficiently ample, even and dry. The fry top must be installed in rooms with non-explosive environments. In any case, installation must also be performed in consideration of the work safety laws in force.

Room conditions table

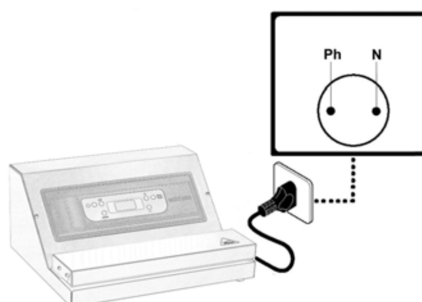
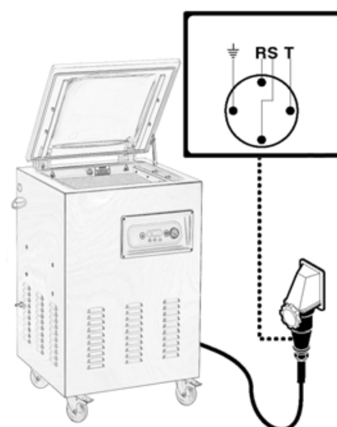
Descriptions	***Values***
Working temperature	5÷40 °C (41÷104 °F)
Storage temperature	5 to 40 °C (from 41 to +104 °F)
Relative humidity	Maximum 95% with room temperature between 5÷40 °C (41÷104 °F)
Dustiness	Less than 0.03 g/m³

Electrical connections

 **DANGER – WARNING:**
Electrical connections to the supply mains must be performed by specialised personnel.

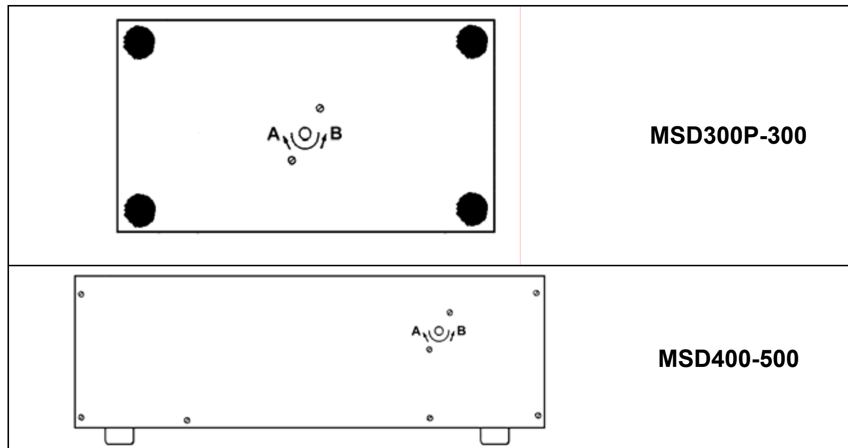
Verify the efficiency of the grounding system in the building. Make sure that line voltage **(V)** and frequency **(Hz)** correspond to those of the machine (See the identification plate and wiring diagram). The machine is equipped with an electrical plug which should be connected to a built-in (wall) circuit breaker with grounding.

Three phase connection
In models MSD554C-775C-776C the lack of air suction accompanied by an eccessive amount of noise coming from the machine is due to incorrect pump rotation. Therefore unplug the machine and invert two of the three phases of the plug.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Calibration of the pressure switch MSD300P-300-400-500

If the machine presents suctioning problems while in automatic operation mode it could be due to the regulation of the pressure switch located at the back of the machine. This device can be regulated by maneuvering the switch with the help of the wrench?? (known as a “french key”??) provided T27. Turning the device clock-wise the pump’s suctioning time will increase (A), turning the device counter-clock-wise the pump’s suctioning time will decrease (B).



INFORMATION: It is recommended that you not interfere with the pressure switch device unless the machine is experiencing severe malfunctioning problems. The device is calibrated, during the inspection and control phase in the factory, so that it can function in different environments.

Control descriptions

MSD300P-300-400-500:

2) Start up push-button

Press the push-button with the ⏻ symbol to begin providing voltage to the machine (the presence of voltage is highlighted by the message "Welcome", that appears on the display). After completing the working cycle, pressing the ⏻ push-button will cause the machine to shutdown and the word "Goodbye" will appear on the display.

2) SET push-button

SET push-button:

a) if pressed before the "Welcome" message disappears, it allows you to select the language of operation of the machine, using the + and – push-buttons (see point 3):
- Lan0 = Italian
- Lan1 = English
- Lan2 = Spanish
- Lan3 = German
- Lan4 = French

b) if pressed after the "Welcome" message disappears, the temperature can be regulated from Level 0 to Level 10 (Level 4 is recommended). After selecting the temperature level press the SET push-button once again to save the information.

3) Push-button to regulate sachet sealing

The + and – push-buttons allow the temperature level to be set (perform the operation after pressing the SET push-button as shown in point 1b).

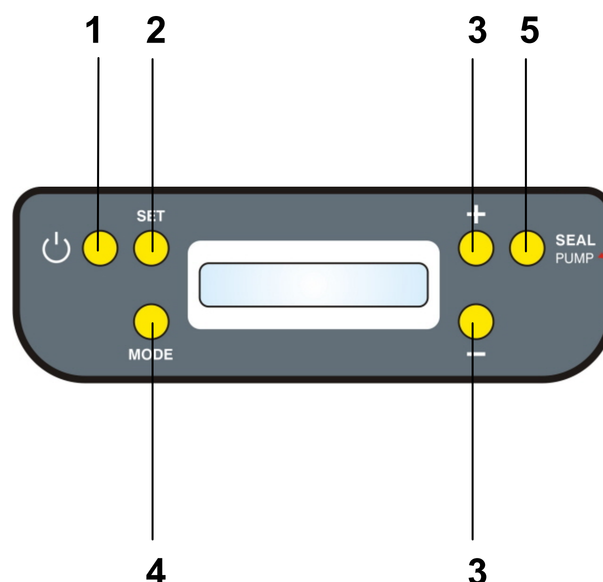
4) MODE push-button

Press the MODE push-button to set up your desired working situation:
- Automatic (automatic operating cycle)
- Manual (manual operating cycle)
- Suction Only (operate only the suction cycle)

5) SEAL/PUMP push-button

In "Manual" operation mode, press the SEAL/PUMP push-button at the end of the suction cycle to begin the process of sealing the sachet (perform this operation only after having set the temperature level).

In "Suction Only" operation mode, press the SEAL/PUMP push-button to begin the external suction cycle.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

2) Ignition switch

Press the ignition switch on the side of the machine to feed the control panel.

2) ON-*OFF* push-button

The ON-OFF push-button ignites the display on the control panel.

3) SET push-button

The machine provides n°6 programmes. By pressing the SET push-button once, it is possible to access and modify the settings of each program. By successively pressing the SET push-button a red hyphen light will appear and place itself alongside these three options:
- VACUUM (suction time - from 1 to 60);
- SEAL (sealing time - from 0 to 10);
- GAS (aggregate gas delivery time - from 1 to 30)

4) Push-buttons + and –

After pressing the SET push-button a red hyphen will appear and position itself over the various writings so that the settings can be modified. The + and – push-buttons allow the desired length of time to be selected. After having chosen the level of time of an operation press the SET push-button once more to pass onto the next operation.

5) GAS LED

After pressing the SET push-button at the beginning of each programme it is possible, by way of the Gas ON and Gas OFF push-buttons, to start (the LED is on) or end (the LED is off) the cycle of aggregate gas delivery.

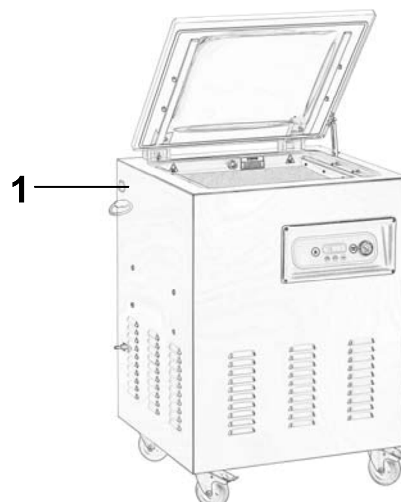
6) START-*Force*

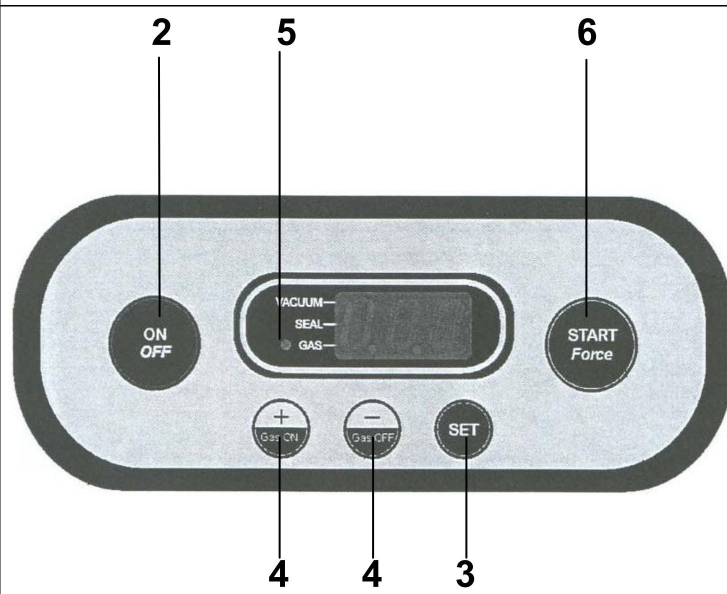
- If this push-button is pressed down while the chamber cover is open, it starts-up the pump so that it pre-heats in the morning. By pressing the push-button again, the pump is turned-off.
- By pressing the push-button when the chamber cover is closed, it starts the quick sealing process, and stops the process when the cover is opened.
- By pressing the push-button twice while the chamber cover is closed, it immediately stops and opens the cover.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Use of the vacuum packaging machine

Manual operation MSD300P-300-400-500

- Press the push-button with the ⏻ symbol (n°1 pg.11) and verify that the “Welcome” message appears on the display.
- If you wish to modify the working language press the SET push-button (n°2 pg.11) while visualizing the “Welcome” message. Select, then, the desired language by pressing the + and – push-buttons (n°3 pg.11).
- After the “Welcome” message disappears press the SET push-button (n°2 pg.11) and wait until the word “Temperature” appears on the display, proceed then to regulate the sealing level by pressing the + and – push-buttons (n°3 pg.11) depending on the characteristics and the thickness of the sachet being used (it is recommended that sealing tests be performed before proceeding with the vaccum packaging of the products). Press again the SET push-button to memorize the new “Temperature” level.
- Using the MODE push-button (n°4 pg.11) select the “Manual” operational cycle.
- Insert the product to be preserved inside the sachet.
- Insert the opening of the sachet inside the decompression chamber so that the opening itself is inside the gasket.
- Make sure that the product inside the sachet is nowhere near the sealing bar.
- Lower the movable bar and push downwards, in such a way that the sachet remains captured inside the decompression chamber. The machine will start automatically at the lowering of the movable bar.
- Maintain pressure with your hand on the movable bar until the vacuum inside the decompression chamber is such that it independently holds the bar downwards.
- Control, through the display, that the pressure inside the sachet reaches suction level 8.
- Press the SEAL/PUMP push-button (n°5 pg.11) to start the process of sealing the sachet.
- Check that the seal does not create vaccum loss and, that the sachet does not have holes or tears.

Automatic operation MSD300P-300-400-500

- Press the push-button with the ⏻ symbol (n°1 pg.11) and verify that the “Welcome” message appears on the display.
- If you wish to modify the working language press the SET push-button (n°2 pg.11) while viewing the “Welcome” message. Select, then, the desired language by pressing the + and – push-buttons (n°3 pg.11).
- After the “Welcome” message disappears press the SET push-button (n°2 pg.11) and wait until the word “Temperature” appears on the display, proceed then to regulate the sealing level by pressing the + and – push-buttons (n°3 pg.11) depending on the characteristics and the thickness of the sachet being used (it is recommended that sealing tests be performed before proceeding with the vaccum packaging of the products). Press again the SET push-button to memorize the new “Temperature” level.
- Using the MODE push-button (n°4 pg.11) select the “Automatic” operational cycle.
- Insert the product to be preserved inside the sachet.
- Insert the opening of the sachet inside the decompression chamber so that the opening itself is inside the gasket.
- Make sure that the product inside the sachet is nowhere near the sealing bar.
- Lower the movable bar and push downwards, in such a way that the sachet remains captured inside the decompression chamber. The machine will start automatically at the lowering of the movable bar.
- Maintain pressure with your hand on the movable bar until the vacuum inside the decompression chamber is such that it independently holds the bar downwards.
- At the end of the working cycle the machine will automatically come to a stop.
- Check that the seal does not create vaccum loss and, that the sachet does not have holes or tears.

Operation MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Press the switch (n°1 pg.12) located high-up on the machine. On the display a red LED light will light-up indicating the presence of voltage.
- Press the ON-OFF push-button (n°2 pg.12) to feed the control panel. On the display the P_1 writing will appear indicating program n°1. The machine provides n°6 programmes that the operator can modify depending on individual work requirements.
- To modify the programmes press the SET push-button (n°3 pg.12).
- On the display a red hyphen will appear next to the word VACUUM and the P_1 writing will turn into P1.
- At this point it is possible to start (the LED is on - n°5 pg.12) or end (the LED is off – n°5 pg.12) the cycle of aggregate gas delivery, pressing the Gas ON (the LED is on) oppure Gas OFF (the LED is off) push-buttons.

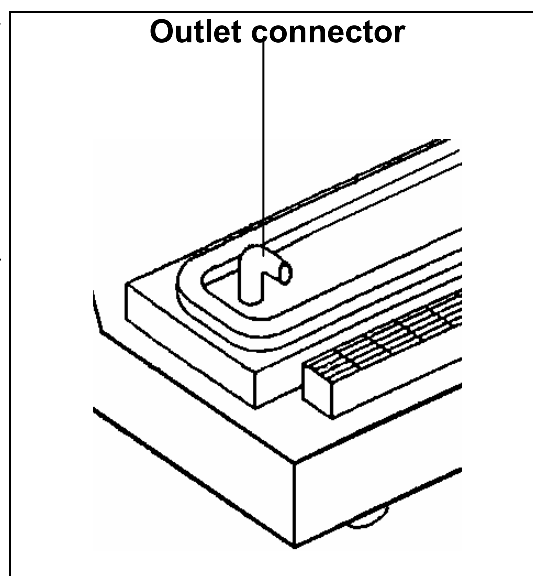
- In order to modify other settings press the SET push-button twice. This will cause numbers to appear on the display, while the red hyphen will remain next to the word VACUUM.
- VACUUM mode makes it possible to vary the time of air suction inside the chamber from 1 to 60 seconds. To modify these settings press the + and – push-buttons (n°4 pg.12).
- Press the SET push-button again twice. The red hyphen will position itself next to the word SEAL, this will make it possible to modify the time for sealing the sachet from 0 to 10 seconds, by pressing the + and – push-buttons (n°4 pg.12).
- In order to modify the last setting press the SET push-button again twice, the red hyphen will position itself next to the word GAS. With the help of the + and – push-buttons (n°4 pg.12) it is possible to modify the time of aggregate gas delivery from 1 to 30 seconds.
- Insert the sachet inside the decompression chamber in such a way that the mouth of the bag rests on the sealing bar.
- In the case of aggregate gas delivery cycles insert the nozzles near the sealing bar, inside the mouth of the sachet.
- Do this in such a way that the product contained inside the sachet is nowhere near the sealing bar.
- Lower the chamber cover and press it downwards. The machine will start automatically at the lowering of the cover.
- Maintain pressure with your hand on the cover until the vacuum inside the decompression chamber is such that it independently holds the cover downwards.
- At the end of the working cycle the machine will automatically come to a stop and the chamber cover will lift-up.
- Check that the seal does not create vaccum loss and, that the sachet does not have holes or tears.

Use of the vacuum packing machine with sealing bar for external vacuum within jars or containers MSD300P-300-400-500

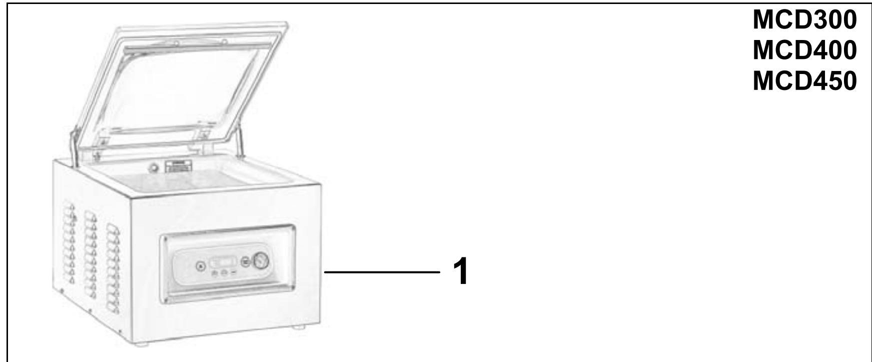
The vacuum packing machine, by way of a tube adapter (optional), is able to suction air even within jars and/or containers.
Thanks to the valves on the lids of these particular containers (caps on jars and containers with covers furnished by the manufacturer are optional) the machine is able to suction the air inside of them.

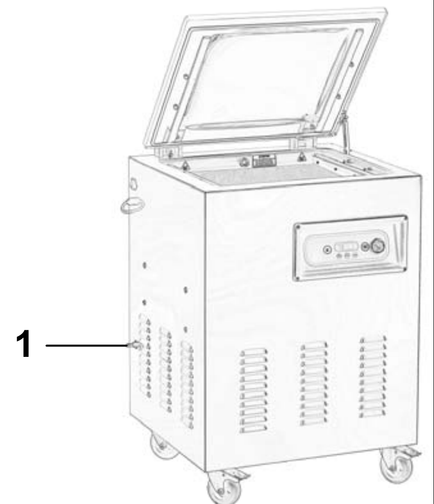
Automatic operation MSD300P-300-400-500

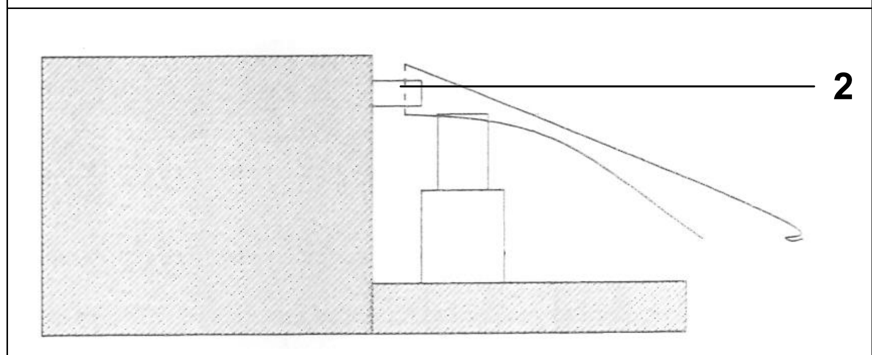
- Press the push-button with the ⏻ symbol (n°1 pag.11) and verify that the “Welcome” message appears on the display.
- If you wish to modify the working language press the SET push-button (n°2 pg.11) while viewing the “Welcome” message. Select, then, the desired language by pressing the + and – push-buttons (n°3 pg.11).
- After the “Welcome” message disappears press the SET push-button (n°2 pg.11) and wait until the word “Temperature” appears on the display, proceed then to set the level at 0 using the + and – push-buttons (n°3 pg.11). Press the SET push-button again to memorize the new “Temperature” level.
- Using the MODE push-button (n°4 pg.11) select the “Vacuum Only” mode.
- Insert the tube adapter in the connecting nozzle present inside the decompression chamber.
- The machine will start automatically at the lowering of the movable bar or by pressing the SEAL/PUMP push-button (n°5 pg.11).
- Wait until the suction level reaches the number 8. Shut off, then, the machine pressing the SEAL/PUMP push-button (n°5 pg.11).



Use of the bell-shaped vacuum packing machine with aggregate gas delivery MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C







- Connect the gas cylinder tube to the nozzle (n°1 pg.15) located on the side of the machine. Fix the tube using a strap.
- Ignite the switch (n°1 pg.12) located high-up on the machine. A red LED will light-up the display indicating the presence of voltage.
- Press the ON-OFF push-button (n°2 pg.12) to feed the control panel. On the display the P_1 writing indicating program n°1. The machine provides n°6 programmes that can be modified, so that the operator can personalize them depending on individual work requirements.
- To modify the various programmes press the SET push-button (n°3 pg.12).
- On the display a red hyphen will appear next to the word VACUUM and the P_1 writing will turn into P1.
- At this point it is possible to start (the LED is on - n°5 pg.12) the process of aggregate gas delivery, by pressing the Gas ON (the LED is on) push-button.
- In order to modify the other settings press the SET push-button twice. This will cause numbers to appear on the display, while the red hyphen will remain next to the word VACUUM.
- VACUUM mode makes it possible to vary the time of air suction inside the chamber from 1 to 60 seconds. To modify these settings press the + and – push-buttons (n°4 pg.12).
- The red hyphen will position itself next to the word SEAL, this will make it possible to modify the time for sealing the sachet from 0 to 10 seconds, by pressing the + and – push-buttons (n°4 pg.12).
- In order to modify the last setting press the SET push-button again twice, the red hyphen will therefore position itself next to the word GAS. With the help of the + and – push-buttons (n°4 pg.12) it is possible to modify the time of aggregate gas delivery from 1 to 30 seconds.
- Insert the sachet inside the decompression chamber in such a way that the mouth of the bag rests on the bar.
- For aggregate gas delivery insert the existing nozzles near the sealing bar inside the mouth of the sachet.
- Do this in such a way that the product contained inside the sachet is nowhere near the sealing bar.
- Lower the chamber cover and press it downwards. The machine will start automatically at the lowering of the cover.
- Maintain pressure with your hand on the cover until the vacuum inside the decompression chamber is such that it independently holds the cover downwards.
- At the end of the operational cycle the machine will automatically come to a stop and the chamber cover will lift-up.
- Check that the seal does not create vaccum loss and, that the sachet does not have holes or tears.

Recommendations for use

In order to guarantee the correct sealing of the sachet it is recommended that the machine be placed on a flat floor with no slopes or dips.
Pay attention to the packaging of products that are sharp-edged or irregular in shape (bones, fishbone, cheese crust, etc.) because they could create small tears in the sachet that are difficult to see.
It is recommended that sachets be proportional in size to the product being packaged in order to avoid prolonging the duration of the operational cycle.

 **INFORMATION:**

- To guarantee a good level of vaccum inside the sachet, it is recommended that embossed sachets be used for sealing bar models MSD300P-300-400-500.
- To guarantee a good level of vaccum inside the sachet, it is recommended that smooth sachets be used for bell-shaped models MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C.
- The sealing bar models MSD300P-300-400-500 are in no way suitable for vacuum packaging of liquid products.

End of the day cleaning

- Remove the plug from the electrical socket at the end of the day.
- Accurately clean using neutral products.
- Clean the external parts of the machine with a damp sponge.
- Do not use metallic pads and abrasive detergents.
- Clean the sealing bar thoroughly removing any plastic residues.

Cleaning the filter mod.MSD400-500

The filter should be cleaned every time large quantities of liquid that are suctioned in during the vacuum phase, are deposited on the filter. Such process is undertaken by unscrewing clock-wise the glass bulb and emptying out the content inside taking care to clean said container before reassembling it counter-clockwise. If the quantity of liquid inside the glass bulb is small (condensed) it is enough to unscrew the nut at the base of the bulb turning it clock-wise, thereby draining the liquid, and afterwards screw it back on turning it counter-clockwise.

Extended periods of disuse

For extended periods of disuse, turn off the main wall switch, clean the machine and cover it with a cloth to protect if from dust.

TROUBLE SHOOTING, RECYCLING 4

Introduction

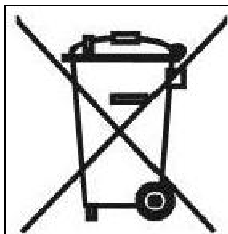
In the event of breakdown or malfunctioning, turn off the wall fuse and contact your Dealer’s service centre. Avoid dismantling internal machine parts.

The manufacturer is not liable for any machine tampering!

Problems, causes, solutions

Problem	Cause	Solution
The machine does not start	Main switch not plugged unti the wall	Turn on main switch to “I”
	No voltage on the power supply	Contact your dealer's service centre

Disposal and recycling



The symbol of a garbage can crossed off with an X located on the information label of the equipment indicates that, after its complete use, the equipment should be disposed of and recycled as provided for by European Directive 2002/96/EC and subsequent amendments. The Directive provides for the recycling of electric and electronic equipment in separate containers by way of a garbage collection system called RAEE. When purchasing new equipment the user is obligated to not dispose of the machine as general city garbage, but rather the user should redeliver the quipment, separately, to the retailer or distributor. The retailer will see to its desposal following the procedure provided for by the RAEE garbage collection system. When disposing of a machine on Italian territory contact the manufacturer, who will provide the necessary information for the disposal of the machine at the garbage collection center closest to the user. Users who reside outside Italy should contact the Ministry for the Environment in their country, who will provide the information necessary for proper disposal. Failure to respect these procedures for disposal can produce negative effects that damage the environment and people. Therefore wrongful disposal, entirely or partialy, of equipment will lead to administrative sanctions by the Competen Authorities as reagards negligent or delinquent users.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C











MACHINE EMBALLEUSE SOUS-VIDE

INDEX

INFORMATIONS GENERALES 1

But du manuel

Ce manuel a été rédigé par le Constructeur et représente une partie intégrante de la dotation de la machine. Le constructeur, en phase d'étude et de construction, a prêté une attention particulière aux aspects qui peuvent provoquer des risques à la sécurité et à la santé des personnes qui interagissent avec la machine. Outre le respect des lois en vigueur en la matière, il a adopté toutes les "règles de la bonne technique de construction". Le but de ces informations est de sensibiliser les utilisateurs à être particulièrement attentifs pour prévenir tous les risques. La prudence est quoi qu'il en soit irremplaçable. La sécurité est également dans les mains de tous les opérateurs qui interagissent avec la machine. Conserver ce manuel dans un endroit approprié, afin de l'avoir toujours à la portée de la main pour sa consultation. Pour mettre en évidence certaines parties du texte, les symboles suivants ont été utilisés :

DANGER – ATTENTION: indique les dangers qui peuvent provoquer de graves lésions; il est nécessaire de prêter attention.

INFORMATIONS: indications techniques particulièrement importantes.

A ce Manuel sont joints:
- Le certificat de garantie dans lequel sont reportées les conditions de garantie dictées par le Constructeur.
- Les documents qui attestent la conformité aux lois en vigueur en matière de sécurité et santé des personnes.

Pour toute demande d'Assistance technique, informations et commandes de pièces détachées, contacter le Revendeur autorisé.

Identification Constructeur et machine

Identification Constructeur

Marque de conformité

Modèle machine

Numéro de matricule

Année de construction

Données techniques

Model				
Serial Nr		Year		
V	~	W		
Hz	IPX3	Kg		

Description de la machine sous vide

Les machines de la gamme sous vide sont des appareils à usage professionnel pour toutes les activités qui requièrent la plus longue conservation possible des aliments à l'intérieur de chambres frigorifiques ou du même type.
A l'aide d'une pompe, les appareils aspirent l'air à l'intérieur d'enveloppes qui, une fois scellées garantissent un ralentissement du processus de décomposition des aliments en prolongeant les délais de conservation.
La gamme se compose de deux types de produit différents :
- les sous vides à barre avec 4 modèles différents :
MSD300P (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 300mm. - fonctionnement automatique ou manuel)
MSD300 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 300mm. - fonctionnement automatique ou manuel)
MSD400 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 400mm. - fonctionnement automatique ou manuel)
MSD500 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 500mm. - fonctionnement automatique ou manuel)

Sur les modèles MSD300-400-500, la structure des appareils est en acier inox AISI304, très facile à nettoyer et entretenir. Dans le modèle MSD300P uniquement, la structure est en matière plastique.
La disposition ergonomique des commandes facilite l'emploi des machines par l'opérateur.

- les sous vides à cloche avec 7 modèles différents :
MCD300 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 300mm. - 6 programmes de fonctionnement)
MCD400 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 400mm. - 6 programmes de fonctionnement)
MCD450 (barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 450mm. - 6 programmes de fonctionnement)
MCD444C (2 barres de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 450mm. - 6 programmes de fonctionnement – sur roues)
MCD544C (2 barres de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 550mm. - 6 programmes de fonctionnement – sur roues)
MCD755C (1 barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 500 mm et 1 barre de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 700 mm. - 6 programmes de fonctionnement – sur roues)
MCD776C (2 barres de soudure pour enveloppes à ouverture maximale de 700mm. - 6 programmes de fonctionnement – sur roues)

Tous les modèles ont une structure en acier inox AISI 304, très facile à nettoyer et entretenir.
La disposition ergonomique des commandes facilite l'emploi des machines par l'opérateur.
Tous les modèles sont livrés avec dispositif pour l'admission de gaz inerte et la conservation des aliments en atmosphère contrôlée.

MSD300P

Tableau de commandes
Barre mobile
Barre de soudure

MSD300-400-500

Tableau de commandes
Barre mobile
Barre de soudure

Couvercle de la chambre
Barre de soudure
Tableau de commandes

MCD300-400-450

Couvercle de la chambre
Barre de soudure
Barre de soudure
Tableau de commandes

MCD444C-554C-755C-776C

Caractéristiques techniques

Descriptions	Unité de mesure	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Alimentation d'énergie électrique	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph			
Puissance	kW	0,49	0,49	1,1	1,2
Barre de soudure	mm	320	320	420	520
Poids net	kg	4,5	7	13	26
Poids avec emballage	kg	5,5	8	14	31
Niveau de bruit		Inférieur à 70 dB(A)			
Installation		Sur comptoir			
Degré de protection		IPX3			
Protection contre la décharge électrique		Classe II	Classe I		
Conformité aux directives		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Réglementation (CE) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Descriptions	Unité de mesure	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Alimentation d'énergie électrique	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 3Ph		
Puissance	kW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Barre de soudure	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Poids net	kg	38	56	60	120	160	160	160
Poids avec emballage	kg	46	63	68	177	227	227	227
Niveau de bruit		Inférieur à 70 dB(A)						
Installation		Sur comptoir			A terre			
Degré de protection		IPX3						
Protection contre la décharge électrique		Classe II	Classe I					
Conformité aux directives		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Réglementation (CE) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Dimensions d'encombrement

mm	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

MCD444C-554C-755C-776C

Informations sur la sécurité

- Il est fondamental de consulter attentivement ce manuel avant de procéder aux opérations d'installation et utilisation. Le respect constant des indications contenues dans le manuel garantit la sécurité de la personne et de la machine.
- N'altérer sous aucun prétexte les dispositifs de sécurité.
- Nous recommandons le respect rigoureux des normes de sécurité sur le travail promulguées par les organismes préposés dans chaque nation.
- Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes ou aux choses, causés par le manque de respect des normes de sécurité.
- Le déplacement correct de la machine, l'illumination et le nettoyage du milieu, sont des conditions importantes aux fins de la sécurité personnelle.
- Ne pas exposer la machine aux agents atmosphériques.
- Le branchement et la mise en service de la machine doivent être effectués uniquement par le personnel technique spécialisé.
- Vérifier que les caractéristiques de l'installation où doit être installée la machine correspondent aux données poinçonnées sur la plaquette.
- S'assurer que la machine soit branchée à une installation de mise à la terre.
- La zone de travail autour de la machine doit toujours être maintenue propre et sèche.
- Utiliser les vêtements prévus par les normes anti-accidents sur le travail.
- Cette machine doit être destinée uniquement à l'utilisation prévue; une utilisation différente est à considérer impropre et par conséquent dangereuse.
- Vérifier l'aptitude et le poids des produits à traiter, ne pas surcharger la machine au-delà de sa capacité.
- Il est interdit d'introduire des objets, des outils, les mains ou autre à l'intérieur des parties dangereuses.
- Garder la machine hors de la portée des enfants.
- Débrancher la fiche de la prise de courant lorsque la machine n'est pas utilisée.
- En cas de pannes et/ou inconvénients d'utilisation, ne pas effectuer soi-même les réparations mais s'adresser au Revendeur autorisé.
- Demander les pièces détachées originales.
- Avant de procéder au nettoyage de la machine, ôter l'alimentation électrique en débranchant la fiche.
- Pour le nettoyage ne pas utiliser de jets d'eau à haute pression.

Risques Résiduels

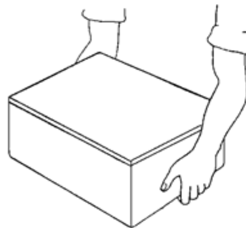
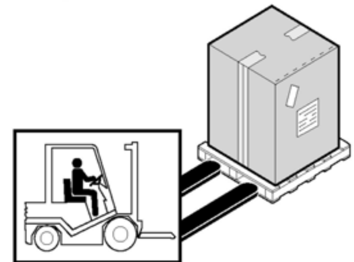
Conformément au point 1.7.2 « Avertissements en matière de risques résiduels » de la Directive Machines 98/37/EC et amendements suivants, on signale que les protections appliquées, fabriquées conformément à cette Directive, n'éliminent pas totalement le risque de brûlures aux membres supérieurs.

INFORMATIONS SUR L'INSTALLATION 2

Emballage et déballage

La machine est emballée dans un carton avec du polyester expansé afin de garantir la parfaite intégrité pendant le transport.

- Manipuler l'emballage en respectant les instructions.
- Ouvrir l'emballage et vérifier que tous les composants soient intacts. Conserver l'emballage pour de futurs déménagements.
- Effectuer le soulèvement de la machine comme il est indiqué et la positionner dans la zone destinée à l'installation.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Zone d'installation

La zone préétablie devra être illuminée de façon adéquate et devra disposer d'une prise de distribution de l'énergie électrique. Le plan d'appui doit être suffisamment ample, bien nivelé et sec. L'installation doit avoir lieu en milieux avec atmosphère non explosive. Dans tous les cas, l'installation doit être effectuée en tenant compte également des lois en vigueur en matière de sécurité sur le travail.

Tableau Conditions d'environnement

Descriptions	***Valeurs***
Température de fonctionnement	5÷40 °C (41÷104 °F)
Température de magasinage	5 à 40 °C (de 41à +104 °F)
Humidité relative	Maximum 95% à température ambiante entre 5 à 40 °C (41 à 104 °F)
Taux de poussière ambiante	Inférieur à 0.03 g/m³

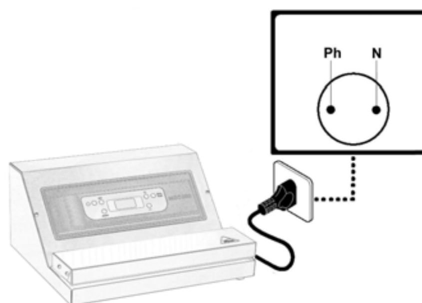
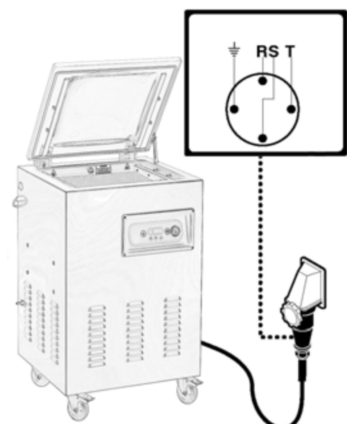
Branchement électrique

DANGER – ATTENTION: Le branchement électrique au réseau d'alimentation doit être effectué par le personnel spécialisé.

S'assurer du parfait fonctionnement de l'installation de mise à la terre de l'établissement. Vérifier que la tension de ligne **(V)** et la fréquence **(Hz)** correspondent à celles de la machine (Voir la plaquette d'identification et le schéma électrique). La machine est munie d'un cordon électrique à fiche. La fiche doit être branchée à un interrupteur à mur pourvu de différentiel.

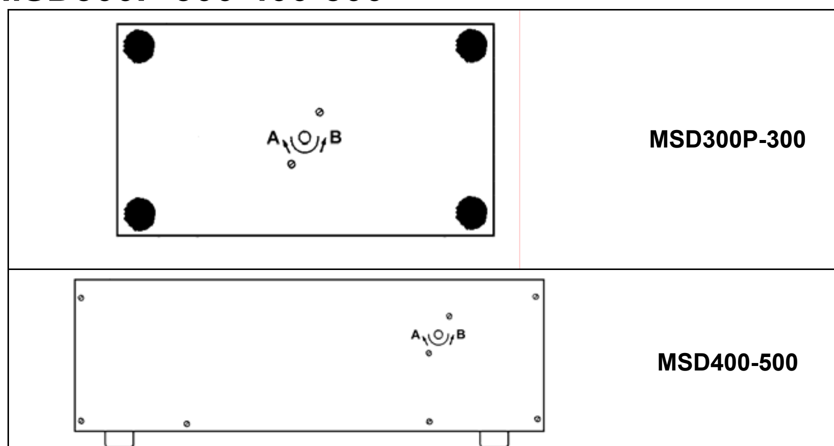
Branchement triphasé

Dans les modèles MSD554C-775C-776C, l'absence d'aspiration de l'air associée à un bruit excessif de l'appareil est un symptôme d'une rotation erronée de la pompe. Couper donc la tension de la machine et inverser deux des trois phases dans la fiche.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Calibrage du pressostat MSD300P-300-400-500

Si la machine présente des problèmes d'aspiration durant le fonctionnement automatique, cela pourrait être dû au réglage du pressostat situé à l'arrière de l'appareil. Ce dispositif peut être réglé à l'aide de la clé fournie de série (type français T27. En tournant le dispositif dans le sens des aiguilles d'une montre, on prolongera le temps d'aspiration de la pompe (A), en tournant dans le sens contraire, on obtiendra l'effet inverse (B).



INFORMATIONS: Il est conseillé de ne pas toucher au pressostat, si on ne constate pas de dysfonctionnements importants de l'appareil. La machine est calibrée au moment de l'essai en usine pour pouvoir fonctionner dans différents milieux.

Description des commandes

MSD300P-300-400-500:

3) Bouton d'allumage

Appuyer sur le bouton au symbole ⏻ pour mettre la machine sous tension (la présence de tension est signalée par le message de bienvenue "Bonjour", qui apparaît sur l'affichage). Après le cycle d'usinage, en appuyant sur le bouton ⏻ , la machine s'éteindra et la mention "Au revoir" s'affichera.

2) Bouton SET

Le bouton SET :

a) si on appuie avant la fin du message de bienvenue « Bonjour », il permet de modifier la langue de dialogue de l'appareil à l'aide des boutons + et - (voir point 3) :
- Lin0 = Italien
- Lin1 = anglais
- Lin2 = espagnol
- Lin3 = allemand
- Lin4 = Français

b) si on appuie après le message de bienvenue, il permet de modifier la température du niveau 0 au niveau 10 (niveau 4 conseillé). Après avoir configuré le niveau de température, appuyer à nouveau sur le bouton SET pour confirmer l'information.

3) Boutons de réglage de soudure

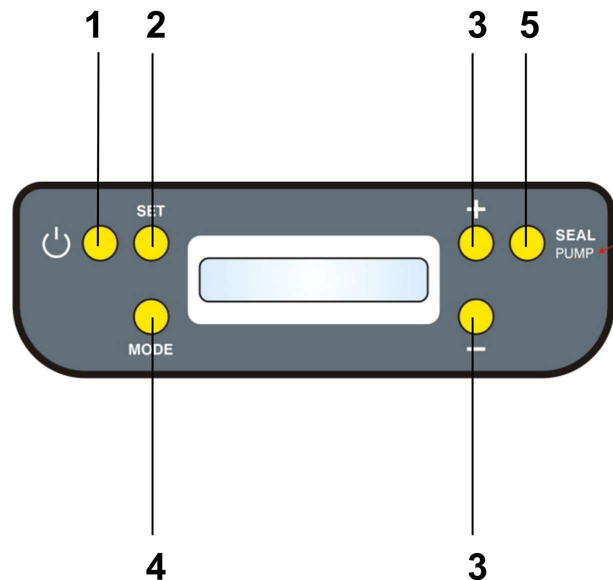
Les Boutons avec les symboles + et – permettent de configurer le niveau de température (effectuer l'opération après avoir appuyé sur le bouton SET comme on l'indique au point 1b).

4) Bouton MODE

Appuyer sur le bouton MODE pour se placer dans les conditions d'usinage voulue:
- automatique (cycle automatique).
- manuel (cycle manuel).
- Vide seulement (aspiration extérieure).

5) Bouton SEAL/PUMP

En mode "manuel", appuyer sur le bouton SEAL/PUMP en fin de cycle d'aspiration pour enclencher le processus de soudure de l'enveloppe (uniquement après avoir saisi le niveau de température).
En mode « vide seulement », appuyer sur le bouton SEAL/PUMP pour lancer le cycle d'aspiration extérieure.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

3) Interrupteur d'allumage
Enclencher l'interrupteur d'allumage situé sur le côté de l'appareil pour alimenter le tableau de commandes

2) Bouton ON-OFF
Le Bouton ON-OFF permet d'allumer l'affichage du tableau de commandes.

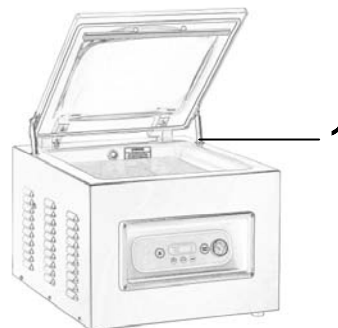
3) Bouton SET
La machine dispose de 6 programmes à éditer. En effet, ce bouton permet de modifier les configurations des programmes individuels. En appuyant au coup par coup sur le bouton SET, un signal lumineux rouge apparaîtra, qui se déplacera sur les trois positions portant les mentions :
- VACUUM (temps de vide – de 1 à 60);
- SEAL (temps de soudure – de 0 à 10);
- GAS (temps d'admission de gaz – de 1 à 30).

4) Boutons +/-
Après avoir appuyé sur le bouton SET, un trait lumineux s'affichera, qui se placera sur les diverses mentions pour la modification des paramètres. Les Boutons + et – permettent de modifier les niveaux à configurer. Après avoir défini le niveau de l'opération, appuyer à nouveau sur le bouton SET pour passer à la suivante.

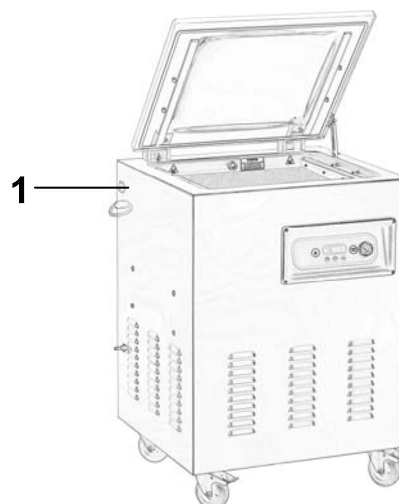
5) Voyant Del GAS
Après avoir appuyé sur le bouton SET, au début de chaque programme, on peut enclencher (del allumé) ou déclencher (del éteint) le cycle d'admission de gaz à l'aide des boutons Gas ON et Gas OFF.

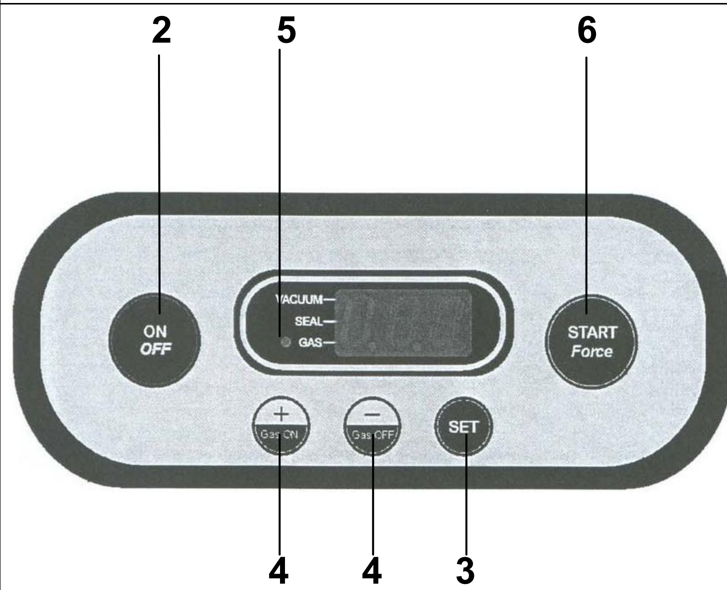
6) START-*Force*
- Si on appuie avec le couvercle de la chambre ouvert, il met en marche la pompe pour les opérations de préchauffage matinales. Si on appuie à nouveau, la pompe s'éteint.
- Si on appuie une fois avec le couvercle de la chambre fermé, il effectue la soudure rapide, puis il décharge en rouvrant le couvercle.
- En appuyant deux fois avec le couvercle de la chambre fermé, il effectue la décharge immédiate en rouvrant le couvercle.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Emploi de la machine sous vide

Fonctionnement manuel MSD300P-300-400-500

- Appuyer sur le bouton avec le symbole ⏻ (n°1 page 11) et vérifier que le message de bienvenue "Bonjour » s'affiche.
- Si on veut modifier la langue de dialogue, appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) durant l'affichage du message « Bonjour ». Sélectionner la langue voulue à l'aide des boutons + et – (n°3 page 11).
- En fin de message, appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) et attendre que la mention « Température » s'affiche, puis régler le temps de soudure à l'aide des boutons + et – (n°3 pag.11) en fonction des caractéristiques et de l'épaisseur des enveloppes utilisées (il est conseillé de faire l'essai de soudure avant de conditionner des produits sous vide) . Rappuyer sur le bouton SET pour mémoriser le nouveau niveau de « Température ».
- Avec le bouton MODE (n°4 page 11) sélectionner la condition d'usinage « Manuel ».
- Mettre le produit à conserver dans l'enveloppe
- Introduire l'ouverture de l'enveloppe dans la chambre de décompression de sorte que l'ouverture se trouve à l'intérieur du joint d'étanchéité.
- Ne pas laisser le produit contenu dans l'enveloppe à proximité de la barre de soudure.
- Abaisser la barre mobile et appuyer vers le bas, de façon à ce que l'enveloppe reste prisonnière à l'intérieur de la chambre de décompression. La machine démarrera automatiquement lorsqu'on abaisse la barre mobile.
- Maintenir la main en appui sur la barre mobile jusqu'à ce que la dépression à l'intérieur de la chambre de décompression maintienne automatiquement la barre vers le bas.
- Contrôler sur l'affichage que la pression à l'intérieur de l'enveloppe atteigne le niveau vide 8.
- Appuyer sur le bouton SEAL/PUMP (n°5 page 11) pour démarrer le processus de soudure de l'enveloppe.
- Vérifier que la soudure ne crée pas de pertes de vide et que l'enveloppe ne présente pas de trous ou de lacérations.

Fonctionnement automatique MSD300P-300-400-500

- Appuyer sur le bouton avec le symbole ⏻ (n°1 page 11) et vérifier que le message de bienvenue "Bonjour » s'affiche.
- Si on veut modifier la langue de dialogue, appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) durant l'affichage du message « Bonjour ». Sélectionner la langue voulue à l'aide des boutons + et – (n°3 page 11).
- En fin de message « Bonjour », appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) et attendre que la mention « Température » s'affiche, puis régler le niveau de soudure à l'aide des boutons + et – (n°3 pag.11) en fonction des caractéristiques et de l'épaisseur des enveloppes utilisées (il est conseillé de faire l'essai de soudure avant de conditionner des produits sous vide) . Rappuyer sur le bouton SET pour mémoriser le nouveau niveau de « Température ».
- Avec le bouton MODE (n°4 page 11), sélectionner la condition d'usinage « Automatique ».
- Mettre le produit à conserver dans l'enveloppe
- Introduire l'ouverture de l'enveloppe dans la chambre de décompression de sorte que l'ouverture se trouve à l'intérieur du joint d'étanchéité.
- Ne pas laisser le produit contenu dans l'enveloppe à proximité de la barre de soudure.
- Abaisser la barre mobile et appuyer vers le bas, de façon à ce que l'enveloppe reste prisonnière à l'intérieur de la chambre de décompression. La machine démarrera automatiquement lorsqu'on abaisse la barre mobile.
- Maintenir la main en appui sur la barre mobile jusqu'à ce que la dépression à l'intérieur de la chambre de décompression maintienne automatiquement la barre vers le bas.
- En fin de cycle d'usinage, la machine s'arrêtera automatiquement.
- Vérifier que la soudure ne crée pas de pertes de vide et que l'enveloppe ne présente pas de trous ou de lacérations.

Fonctionnement MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Enclencher l'interrupteur (n°1 page 12) en haut de l'appareil. Un voyant del rouge s'allumera sur l'affichage et indiquera la présence de tension.
- Appuyer sur le bouton ON-OFF (n°2 page 12) pour alimenter le tableau de commandes. La mention P_1 s'affichera pour indiquer le programme n°1. La machine dispose de 6 programmes à éditer, de sorte que l'opérateur puisse les personnaliser selon ses besoins.
- Pour modifier les programmes, appuyer sur le bouton SET (n°3 page 12).
- Un trait rouge s'affiche à côté de l'indication VACUUM et la mention P_1 se réduira à P1.
- Dans cette position, on peut enclencher (del allumé —n° 5 page 12) ou déclencher (del éteint - n° 5 page 12) le processus d'admission de gaz inerte, à l'aide des boutons Gas ON (del allumé) ou Gas OFF (del éteint).

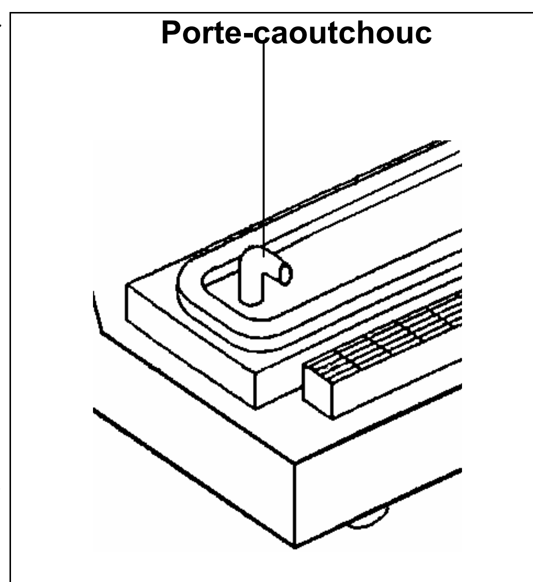
- Pour poursuivre la modification des autres paramètres, appuyer 2 fois sur le bouton SET. Cette opération fera apparaître des chiffres à l'écran et le trait rouge restera à côté de la mention VACUUM.
- La condition VACUUM permet de modifier le temps d'aspiration de l'air à l'intérieur de la chambre de 1 à 60 secondes. Pour modifier ces paramètres, il faut utiliser les boutons + et – (n°4 page 12).
- Appuyer à nouveau à 2 reprises sur le bouton SET. Le trait rouge se placera sur la mention SEAL, ce qui permettra de modifier le temps de soudure de l'enveloppe de 0 à 10 secondes à l'aide des boutons + et – (n° 4 page 12).
- Pour modifier le dernier paramètre, appuyer encore 2 fois sur le bouton SET, puis le trait rouge se placera sur la mention GAS. A l'aide des boutons + et – (n° 4 page 12), modifier le temps d'admission de gaz de 1 à 30 secondes.
- Introduire l'enveloppe dans la chambre de décompression de sorte que l'ouverture de l'enveloppe repose sur la barre de soudure.
- Dans les cycles à admission de gaz inerte, introduire les gicleurs à proximité de la barre de soudure à l'intérieur de l'ouverture de l'enveloppe.
- Ne pas laisser le produit contenu dans l'enveloppe à proximité de la barre de soudure.
- Abaisser le couvercle de la chambre et appuyer vers le bas. La machine démarrera automatiquement lorsqu'on abaisse le couvercle.
- Maintenir la main en appui sur le couvercle jusqu'à ce que la dépression à l'intérieur de la chambre de décompression maintienne automatiquement le couvercle vers le bas.
- En fin de cycle d'usinage, la machine s'arrêtera automatiquement et le couvercle de la chambre se soulèvera.
- Vérifier que la soudure ne crée pas de pertes de vide et que l'enveloppe ne présente pas de trous ou de lacérations.

Emploi de la machine sous vide à barre pour l'aspiration extérieure en bocaux ou récipients MSD300P-300-400-500

La machine sous vide est en mesure d'aspirer l'air même dans des bocaux et/ou des récipients à l'aide du tuyau adaptateur (en option).
Grâce à l'application de valves sur les couvercles de ces récipients (les bouchons pour bocaux et récipients avec couvercle sont fournis en option par le fabricant), l'appareil est en mesure d'aspirer l'air à l'intérieur.

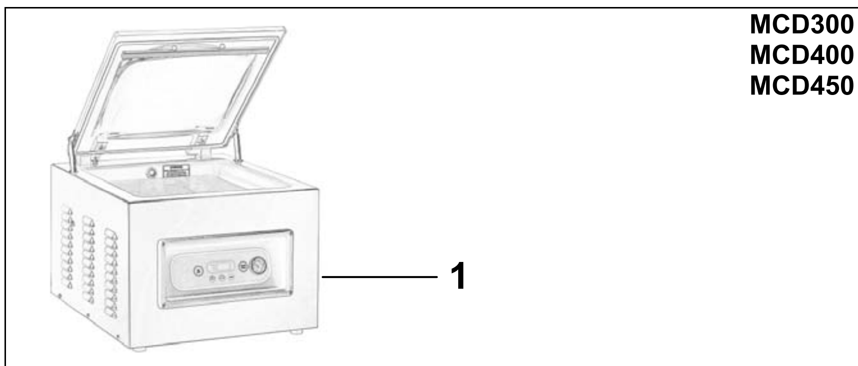
Fonctionnement automatique MSD300P-300-400-500

- Appuyer sur le bouton avec le symbole ⏻ (n°1 page 11) et vérifier que le message de bienvenue "Bonjour » s'affiche.
- Si on veut modifier la langue de dialogue, appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) durant l'affichage du message « Bonjour ». Sélectionner la langue voulue à l'aide des boutons + et – (n°3 page 11).
- A la fin du message « Bonjour », appuyer sur le bouton SET (n°2 page 11) et attendre que la mention « Température » s'affiche, puis saisir le niveau 0 à l'aide des boutons + et - (n° 3 page 11). Rappuyer sur le bouton SET pour mémoriser le nouveau niveau de « Température ».
- Avec le bouton MODE (n°4 page 11), sélectionner la condition d'usinage « Sous vide ».
- Introduire le tuyau adaptateur dans le porte-caoutchouc à l'intérieur de la chambre de décompression.
- La machine démarrera automatiquement lorsqu'on abaisse la barre mobile ou en appuyant sur le bouton SEAL/PUMP (n°5 page 11)
- Attendre que le niveau vide arrive à la valeur 8. Eteindre alors la machine en appuyant sur le bouton SEAL/PUMP (n°5 page 11).

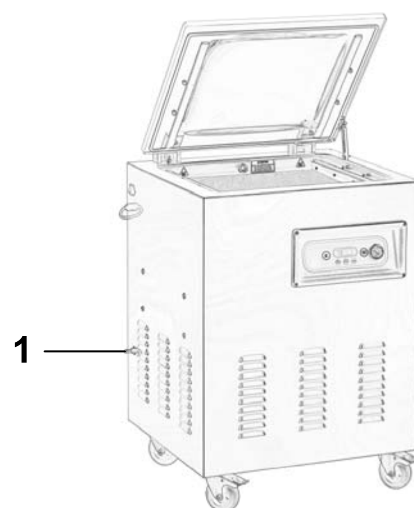


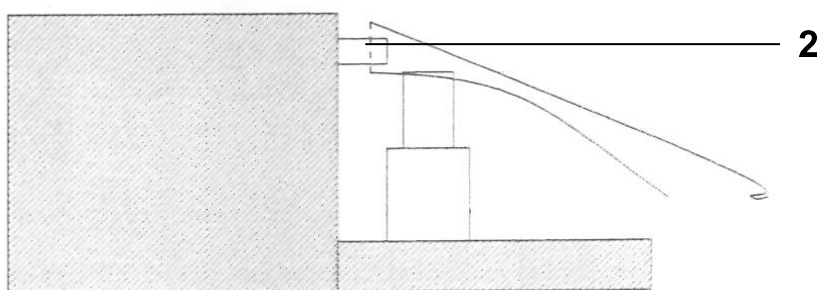
Emploi de la machine sous vide à cloche avec admission de gaz inerte MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





- Raccorder le tuyau de la bouteille de gaz au gicleur (n° 1 page 15) sur le côté de la machine. Fixer le tuyau à l'aide d'une bandelette.
- Enclencher l'interrupteur (n°1 page 12) en haut de l'appareil. Un voyant del rouge s'allumera sur l'affichage et indiquera la présence de tension.
- Appuyer sur le bouton ON-OFF (n°2 page 12) pour alimenter le tableau de commandes. La mention P_1 s'affichera pour indiquer le programme n°1. La machine dispose de 6 programmes à éditer, de sorte que l'opérateur peut les personnaliser selon ses besoins.
- Pour modifier les programmes, appuyer sur le bouton SET (n°3 page 12).
- Un trait rouge s'affiche à côté de l'indication VACUUM et la mention P_1 se réduira à P1.
- Dans cette position, on peut enclencher (del allumé – n° 5 page 12) le processus d'admission de gaz inerte, à l'aide du bouton Gaz On (del allumé).
- Pour poursuivre la modification des autres paramètres, appuyer 2 fois sur le bouton SET. Cette opération fera apparaître des chiffres à l'écran et le trait rouge restera à côté de la mention VACUUM.
- La condition VACUUM permet de modifier le temps d'aspiration de l'air à l'intérieur de la chambre de 1 à 60 secondes. Pour modifier ces paramètres, il faut utiliser les boutons + et – (n°4 page 12).
- Appuyer à nouveau à 2 reprises sur le bouton SET. Le trait rouge se placera sur la mention SEAL, ce qui permettra de modifier le temps de soudure de l'enveloppe de 0 à 10 secondes à l'aide des boutons + et – (n° 4 page 12).
- Pour modifier le dernier paramètre, appuyer encore 2 fois sur le bouton SET, puis le trait rouge se placera sur la mention GAS. A l'aide des boutons + et – (n° 4 page 12), modifier le temps d'admission de gaz de 1 à 30 secondes.
- Introduire l'enveloppe dans la chambre de décompression de sorte que l'ouverture de l'enveloppe repose sur la barre .
- Pour l'admission du gaz inerte, introduire les gicleurs (n° 2 page 15) se trouvant à proximité de la barre de soudure à l'intérieur de l'ouverture de l'enveloppe.
- Ne pas laisser le produit contenu dans l'enveloppe à proximité de la barre de soudure.
- Abaisser le couvercle de la chambre et appuyer vers le bas. La machine démarrera automatiquement lorsqu'on abaisse le couvercle.
- Maintenir la main en appui sur le couvercle jusqu'à ce que la dépression à l'intérieur de la chambre de décompression maintienne automatiquement le couvercle vers le bas.
- En fin de cycle d'usinage, la machine s'arrêtera automatiquement et le couvercle de la chambre se soulèvera.
- Vérifier que la soudure ne crée pas de pertes de vide et que l'enveloppe ne présente pas de trous ou de lacérations.

Conseils d'utilisation

Afin de garantir une bonne soudure de l'enveloppe, il est conseillé de placer la machine sur un plan bien nivelé sans pentes ou dépressions.
Se méfier du conditionnement de produits en pointes ou de forme irrégulière (os, épines, croûtes de fromage, etc.) parce qu'ils pourraient provoquer des mini lésions difficiles à repérer sur l'enveloppe.
IL est conseillé d'employer des enveloppes aux proportions du produit à conditionner pour éviter de trop prolonger les délais du cycle d'usinage.

 **INFORMATIONS:**

- Pour garantir un bon niveau sous-vide à l'intérieur de l'enveloppe, pour les modèles à barre MSD300P-300-400-500, il est conseillé d'utiliser des enveloppes de type gaufré.
- Pour garantir un bon niveau sous-vide à l'intérieur de l'enveloppe, pour les modèles à cloche MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C, il est conseillé d'utiliser des enveloppes de type lisse.
- Les modèles à barre MSD300P-300-400-500 ne sont absolument pas adaptés au conditionnement sous-vide de produits liquides.

Nettoyage en fin de journée

- En fin de journée débrancher la fiche de la prise de courant
- Effectuer un nettoyage soigneux en utilisant des produits neutres..
- Nettoyer l'extérieur de la machine avec une éponge humide.
- Ne pas utiliser de paillettes métalliques et détergents abrasifs.
- Oter consciencieusement les résidus plastiques éventuels de la barre de soudure.

Nettoyage du filtre mod. MSD400-500

Le filtre se nettoie à chaque fois que des quantités importantes de liquide aspiré se déposent dans la partie transparente durant la phase de vide. Cette opération se pratique en dévissant l'ampoule en verre dans le sens des aiguilles d'une montre pour vider le contenu en veillant à nettoyer le récipient avant de le remonter en vissant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Si la quantité de liquide à l'intérieur de l'ampoule en verre est négligeable (condensation), il suffit de dévisser la bague à la base de l'ampoule en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, pour faire s'écouler le liquide à l'extérieur, puis en la revissant en tournant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.

Longue inactivité de la machine

S'il fallait laisser la machine arrêtée pendant de longues périodes, déclencher l'interrupteur général à mur, effectuer un nettoyage général de la machine et la couvrir avec une toile afin de la protéger contre la poussière

RECHERCHE PANNES, RECYCLAGE 4

Introduction

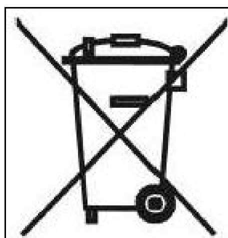
En cas de pannes ou mauvais fonctionnement, débrancher l'interrupteur général à mur et contacter le Service Assistance de votre Revendeur. Eviter de démonter les parties internes de la machine.

Le constructeur décline toute responsabilité pour les éventuelles altérations!

Inconvénients, causes, remèdes

Inconvénient	Cause	Remède
La machine ne démarre pas	Interrupteur mural général déclenché	Enclencher l'interrupteur général sur « **I** »
	Manque de tension sur la ligne d'alimentation	Contacter le Service Assistance de votre Revendeur

Elimination et recyclage



La présence de la poubelle barrée sur la plaque de données de l'appareil indique que, en fin de vie utile, il faudra suivre les dispositions de la Directive Européenne 2002/96/CE et amendements suivants pour son élimination et recyclage. La Directive prévoit le ramassage séparé des appareils électriques et électroniques par le biais d'un système de ramassage appelé RAEE. Au moment de l'achat de l'appareil l'utilisateur est obligé à ne pas éliminer l'appareil comme déchets habituels, mais il devra le ramener, en raison d'un échange, au revendeur ou au distributeur. Le revendeur se fera charge de son élimination en suivant les procédures prévues par le système de ramassage.. En cas d'élimination de l'appareil sur le territoire italien uniquement, contacter le fabricant qui fournira les informations adaptées à cet effet dans un centre de collecte situé le plus près possible du domicile de l'utilisateur. Les utilisateurs résidents en dehors du territoire italien devront contacter le Ministère de l'Environnement de leurs Pays, lesquels fourniront les informations nécessaires pour une correcte élimination. Le non respect des normes d'élimination peut avoir des effets nocifs sur l'environnement et sur les personnes. L'élimination illégale, totale ou partielle, des appareils sera passible de sanctions administratives infligées par les Autorités compétentes aux utilisateurs qui font preuve de négligence ou sont en infraction.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C











VAKUUMVERPACKUNGSMASCHINE

INHALTSVERZEICHNIS

ALLGEMEINE INFORMATIONEN 1

Zweck des Handbuchs

Dieses Handbuch wurde vom Hersteller verfasst und ist Bestandteil der Geräteausstattung. Der Hersteller hat in der Entwicklungs- und Konstruktionsphase ein besonderes Augenmerk auf die Aspekte gerichtet, die Risiken hinsichtlich der Sicherheit und Gesundheit der mit dem Gerät interagierenden Personen bedeuten könnten. Neben der Einhaltung der diesbezüglich geltenden gesetzlichen Vorschriften hat der Konstrukteur alle "Regeln der guten Konstruktionstechnik" befolgt. Zweck dieser Informationen ist es, den Anwender sensibel für die Vorbeugung jeglichen Risikos zu machen. Umsichtiges Arbeiten ist in jedem Fall unverzichtbar. Die Sicherheit liegt auch in den Händen aller Bediener, die mit dem Gerät interagieren. Bewahren Sie dieses Handbuch an einem geeigneten Ort auf, sodass dieses im Bedarfsfall stets sofort greifbar ist. Zur besonderen Hervorhebung einiger Textstellen wurden folgende Symbole eingeführt:

GEFAHR - ACHTUNG: Weist auf Gefahren hin, die schwere Verletzungen hervorrufen können. Hier ist besondere Vorsicht geboten.

INFORMATIONEN: Technische Angaben von besonderer Wichtigkeit.

Diesem Handbuch werden folgende Unterlagen beigefügt:

- Garantieurkunde mit den vom Hersteller vorgegebenen Garantiebedingungen.
- Dokumente zum Nachweis der Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen in Bezug auf die Sicherheit und Gesundheit von Personen.

Bei allen Anforderungen des Technischen Kundendienstes, Fragen und Ersatzteilbestellungen nehmen Sie Kontakt mit dem autorisierten Händler auf.

Identifikation des Herstellers und des Gerätes

ALLGEMEINE INFORMATIONEN 1

Beschreibung der Vakuumverpackungsmaschine

Bei den Vakuummaschinen handelt es sich um Profi-Geräte für alle Anwendungen, bei denen Lebensmittel so lang wie möglich in Kühlräumen oder Ähnlichem aufbewahrt werden müssen.
Mit Hilfe einer Pumpe saugen die Geräte die Luft aus Beuteln ab, die dann verschweißt werden: Der Zersetzungsprozess der Lebensmittel wird dadurch verlangsamt, die Konservierungszeiten werden erhöht.
Die Produktpalette setzt sich aus zwei verschiedenen Produkttypen zusammen:
- Vakuumgeräte mit Schweißleiste in vier verschiedenen Ausführungen:

MSD300P (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 300 mm – automatischer oder manueller Betrieb)
MSD300 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 300 mm – automatischer oder manueller Betrieb)
MSD400 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 400 mm – automatischer oder manueller Betrieb)
MSD500 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 500 mm – automatischer oder manueller Betrieb)

Bei den Modellen MSD300-400-500 besteht das Gerätegehäuse aus Edelstahl AISI304, einfach zu reinigen und zu warten. Nur beim Modell MSD300P ist das Gehäuse aus Kunststoff gefertigt.
Die ergonomische Anordnung der Bedieneinrichtungen erleichtert die Verwendung der Maschine.

- Vakuumgeräte mit Vakuumglocke in sieben verschiedenen Ausführungen:

MCD300 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 300 mm – 6 Betriebsprogramme)
MCD400 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 400 mm – 6 Betriebsprogramme)
MCD450 (Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 450 mm – 6 Betriebsprogramme)
MCD444C (zwei Schweißleisten für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 450 mm – 6 Betriebsprogramme – auf Rädern)
MCD544C (zwei Schweißleisten für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 550 mm – 6 Betriebsprogramme – auf Rädern)
MCD755C (1 Schweißleiste für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 500 mm und 1 Schweißleiste für Beutel mit maximaler Öffnung von 700 mm – 6 Betriebsprogramme – auf Rädern)
MCD776C (zwei Schweißleisten für Beutel mit einer maximalen Öffnung von 700 mm – 6 Betriebsprogramme – auf Rädern)

Alle Modelle verfügen über ein Gestell aus Edelstahl AISI304, einfach zu reingen und zu warten.
Die ergonomische Anordnung der Bedieneinrichtungen erleichtert die Verwendung der Maschine.
Alle Modelle sind mit einer Begasungsvorrichtung zur Edelgasflutung für die Konservierung der Nahrungsmittel unter kontrollierter Atmosphäre ausgerüstet.

MSD300P

Bedienpanel
bewegliche Leiste
Schweißleiste

MSD300-400-500

Bedienpanel
bewegliche Leiste
Schweißleiste

Deckel der Vakuumkammer
Schweißleiste
Bedienpanel

MCD300-400-450

Deckel der Vakuumkammer
Schweißleiste
Schweißleiste
Bedienpanel

MCD444C-554C-755C-776C

Technische Eigenschaften

Beschreibungen	Maßeinheit	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Stromversorgung	V Hz PH	230V 50-60Hz 1Ph			
Leistung	KW	0,49	0,49	1,1	1,2
Schweißleiste	mm	320	320	420	520
Nettogewicht	kg	4,5	7	13	26
Gewicht mit Verpackung	kg	5,5	8	14	31
Lärmpegel		unter 70 dB(A)			
Installation		Auf dem Tresen			
Schutzgrad		IPX3			
Schutz gegen Stromschlag		Klasse II	Klasse I		
Übereinstimmung mit den Vorgaben der Richtlinien		93/68/EWG– 98/37/EWG – 2003/108/EWG– 2002/72/EWG– Richtlinie (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Beschreibungen	Maßeinheit	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Stromversorgung	V Hz PH	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 1Ph		
Leistung	KW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Schweißleiste	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Nettogewicht	kg	38	56	60	120	160	160	160
Gewicht mit Verpackung	kg	46	63	68	177	227	227	227
Lärmpegel		unter 70 dB(A)						
Installation		Auf dem Tresen			am Boden			
Schutzgrad		IPX3						
Schutz gegen Stromschlag		Klasse II	Klasse I					
Übereinstimmung mit den Vorgaben der Richtlinien		93/68/EWG– 98/37/EWG– 2003/108/EWG– 2002/72/EWG– Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Außenabmessungen

mm	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD444C-554C-755C-776C

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

Informationen zur Sicherheit

- Es ist von grundlegender Wichtigkeit, dieses Handbuch vor Installation und Gebrauch aufmerksam zu lesen. Die ständige Befolgung der im Handbuch enthaltenen Anweisungen gewährleisten die Sicherheit von Mensch und Gerät.
- Manipulieren Sie in keinem Fall die Sicherheitseinrichtungen.
- Die von den zuständigen Stellen in jedem Land herausgegebenen Arbeitssicherheitsvorschriften sind unbedingt einzuhalten.
- Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen infolge der Nichtbeachtung von Sicherheitsvorschriften.
- Die korrekte Aufstellung des Geräts, die Beleuchtung und die Sauberkeit des Arbeitsplatzes sind wichtige Voraussetzungen für die Personalsicherheit.
- Setzen Sie das Gerät keinen Witterungseinflüssen aus.
- Anschluss und Inbetriebnahme des Geräts sind nur von technischem Fachpersonal durchzuführen.
- Stellen Sie sicher, dass die Kenndaten der Anlage am Aufstellungsort des Geräts den auf dem Typenschild eingeprägten Werten entsprechen.
- Stellen Sie sicher, dass das Gerät mit einer Erdungsanlage verbunden ist.
- Der Arbeitsbereich um die Maschine herum ist stets sauber und trocken zu halten.
- Tragen Sie die von den Unfallverhütungsvorschriften vorgesehene Schutzkleidung.
- Dieses Gerät darf nur für den vorgesehenen Einsatzbereich verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist als unsachgemäß und somit als gefährlich zu betrachten.
- Die Eignung und das Gewicht der zu verarbeitenden Produkte überprüfen. Die Maschine nicht überlasten.
- Das Einführen von Gegenständen, Werkzeugen sowie das Greifen mit den Händen ins Innere gefährlicher Teile ist verboten.
- Kinder sind von dem Gerät fern zu halten.
- Ziehen Sie den Netzstecker, wenn das Gerät nicht benutzt wird.
- Nehmen Sie bei Defekten und/oder Schäden keine eigenständigen Reparaturen vor, sondern wenden Sie sich an einen autorisierten Händler.
- Verlangen Sie stets Originalersatzteile.
- Vor der Reinigung des Gerätes ziehen Sie den Netzstecker, um die Stromversorgung zu unterbrechen.
- Das Gerät nicht mit Hochdruckwasserstrahl reinigen.

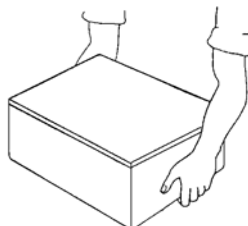
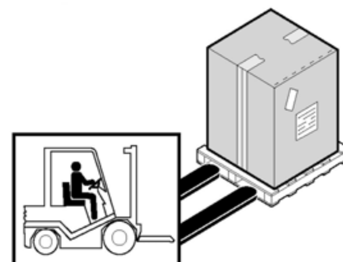
Restrisiken

In Übereinstimmung mit dem Punkt 1.7.2 „Warnung vor Restgefahren“ der Maschinenrichtlinie 98/37/EWG in der geltenden Fassung wird darauf hingewiesen, dass die angebrachten und gemäß der genannten Richtlinie gebauten Schutzeinrichtungen die Gefahr von Verbrennungen der oberen Gliedmaßen nicht vollständig beseitigen.

Verpackung und Auspacken

Damit keine Beschädigungen während des Transports auftreten können, ist das Gerät in einer Pappschachtel mit Schaumstoffeinlage verpackt.

- Befolgen Sie bei der Handhabung der Verpackung die nachstehenden Anweisungen.
- Öffnen Sie die Packung und prüfen Sie die Unversehrtheit aller Komponenten. Bewahren Sie das Verpackungsmaterial für zukünftige Umzüge auf.
- Heben Sie das Gerät so wie angegeben an und positionieren dieses im vorgesehenen Installationsbereich.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Installationsbereich

Der vorgesehene Bereich muss ausreichend beleuchtet sein und über eine Steckdose zur Abgabe elektrischen Stroms verfügen. Die Auflagefläche muss groß genug, gut nivelliert und trocken sein. Die Installation hat in nicht explosionsgefährdeter Umgebung zu erfolgen. In jedem Fall ist die Installation auch unter Beachtung der geltenden gesetzlichen Vorschriften zur Arbeitssicherheit durchzuführen

Tabelle Umgebungsbedingungen

Beschreibungen	***Werte***
Betriebstemperatur	5÷40 °C (41÷104 °F)
Lagertemperatur	5 bis 40 °C (41 bis +104 °F)
Relative Luftfeuchtigkeit	maximal 95 % bei einer Umgebungstemperatur von 5–40 °C (41–104 °F)
Staubaufkommen	Unter 0.03 g/m³

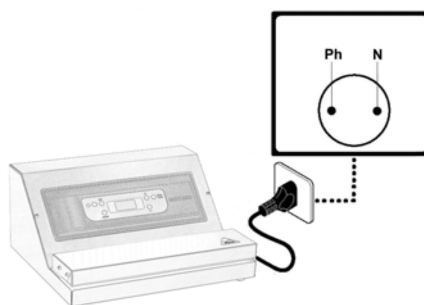
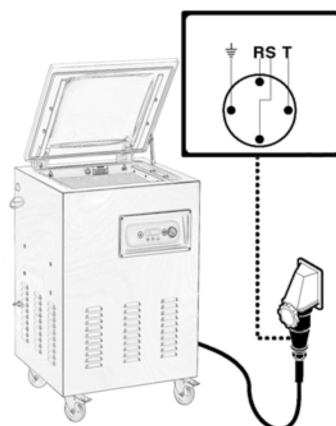
Elektrischer Anschluss

⚠ GEFAHR - ACHTUNG: Der elektrische Anschluss an das Stromnetz ist durch Fachpersonal herzustellen.

Stellen Sie die perfekte Wirksamkeit der Erdungsanlage im Betrieb sicher. Stellen Sie sicher, dass die Leitungsspannung (**Volt**) und die Frequenz (**Hz**) den für das Gerät vorgesehenen Werten entsprechen (siehe Typenschild und elektrischen Schaltplan). Das Gerät ist mit einem Stromkabel mit Stecker ausgestattet. Der Stecker muss an einen Wandschalter mit Fehlerstromschutz angeschlossen werden.

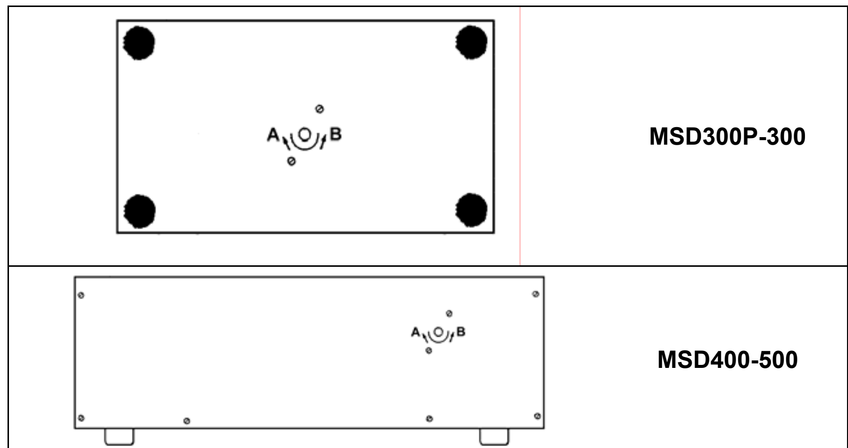
Dreiphasenanschluss

Bei den Modellen MSD554C-775C-776C sind keine Luftabsaugung und hoher Lärm des Geräts Zeichen dafür, dass die Pumpe sich nicht ordnungsgemäß dreht. Die Spannungszufuhr zur Maschine unterbrechen und zwei der drei Phasen im Stecker vertauschen.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Einstellung des Druckwächters MSD300P-300-400-500

Wenn die Maschine Ansaugprobleme im Automatikbetrieb hat, könnte die Ursache auf die Einstellung des Druckwächters an der Hinterseite des Geräts zurückzuführen sein. Dieses Instrument kann mit Hilfe des mitgelieferten Schlüssels (Engländer T27) eingestellt werden. Bei der Drehung im Uhrzeigersinn wird die Saugdauer der Pumpe (A) erhöht, gegen den Uhrzeigersinn (B) vermindert.



INFORMATIONEN: Einstellungen am Druckwächter sollten nur bei schweren Betriebsstörungen des Geräts vorgenommen werden. Bei der Werksprüfung wurde das Gerät für den Betrieb in verschiedenen Umgebungen eingestellt.

Beschreibung der Bedienungselemente

MSD300P-300-400-500:

4) EIN-Taste

Die Taste mit dem Symbol ⏻ drücken, um das Gerät unter Spannung zu setzen (wenn Spannung anliegt, wird die Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) am Display eingeblendet). Die Maschine nach dem Betriebszyklus mit der Taste ⏻ abschalten. Am Display erscheint die Meldung „Arrivederci“ (Auf Wiedersehen).

2) SET-Taste

Die SET-Taste hat folgende Funktionen:

a) Wenn die Taste gedrückt wird, bevor die Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) ausgeblendet wird, kann die Dialogsprache des Geräts mit den Tasten + und - (siehe Punkt 3) eingestellt werden:
- Lin0 = Italienisch
- Lin1 = Englisch
- Lin2 = Spanisch
- Lin3 = Deutsch
- Lin4 = Französisch

b) Wenn die Taste nach dem Ausblenden der Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) gedrückt wird, kann die Temperatur von Stufe 0 auf Stufe 10 (empfohlen ist Stufe 4) eingestellt werden. Nach der Temperatureinstellung die SET-Taste erneut drücken, um den Wert zu bestätigen.

3) Tasten zur Einstellung des Schweißvorgangs

Mit den Tasten + und - kann die Temperatur eingestellt werden (diesen Vorgang nur nach Drücken der SET-Taste entsprechend den Angaben in Punkt 1b durchführen).

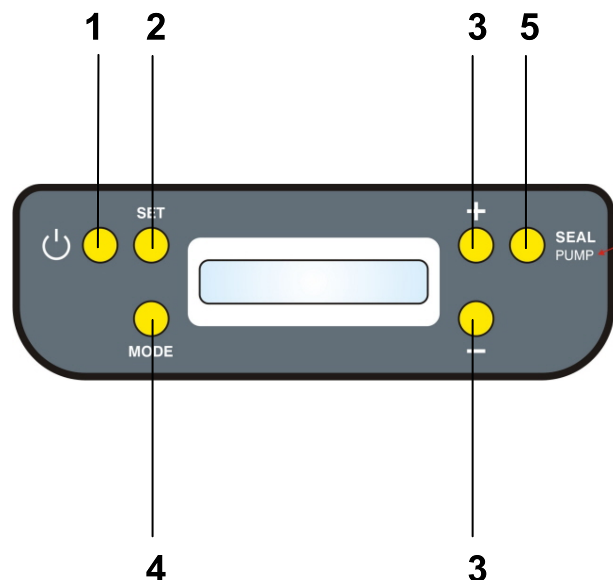
4) MODE-Taste

Die MODE-Taste drücken, um den gewünschten Betriebsmodus einzustellen:
- Automatisch (Automatikbetrieb)
- Manuell (manueller Betrieb)
- nur Vakuum (externe Absaugung)

5) Taste SEAL/PUMP

Im manuellen Betriebsmodus die Taste SEAL/PUMP nach Abschluss des Absaugvorgangs drücken, um das Verschweißen des Beutels zu aktivieren (den Vorgang nur durchführen, wenn die Temperatur eingestellt wurde).

Im Betriebsmodus „Nur Vakuum“ die Taste SEAL/PUMP drücken, um die externe Absaugung zu aktivieren.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

4) EIN-Schalter
Den EIN-Schalter an der Seite des Geräts betätigen, um das Bedienpanel mit Strom zu versorgen.

2) EIN-/AUS-Taste
Mit der EIN-/AUS-Taste wird das Display am Bedienpanel eingeschaltet.

3) SET-Taste
Die Maschine verfügt über 6 editierbare Programme. Mit dieser Taste können die Einstellungen der einzelnen Programme geändert werden. Beim Drücken der SET-Taste wird ein roter Zeiger eingeblendet, der in die drei folgenden Positionen bewegt werden kann:
- VACUUM (Vakuumzeit – von 1 bis 60)
- SEAL (Schweißzeit – von 0 bis 10)
- GAS (Begasungszeit – von 1 bis 30)

4) Tasten +/-
Nach dem Drücken der SET-Taste wird ein Leuchtbalken eingeblendet, der sich zur Änderung der Parameter auf den verschiedenen Punkten positionieren lässt. Mit den Tasten + und - können die einzustellenden Werte geändert werden. Nachdem der Wert für eine Funktion eingestellt wurde, erneut die SET-Taste drücken, um zur nächsten Funktion überzugehen.

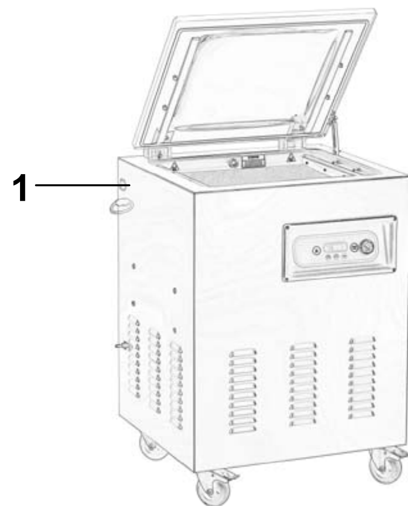
5) LED GAS
Nach dem Drücken der SET-Taste zu Beginn jedes Programms kann die Begasung mit den Tasten Gas ON und Gas OFF eingeschaltet (LED ein) oder ausgeschaltet (LED aus) werden.

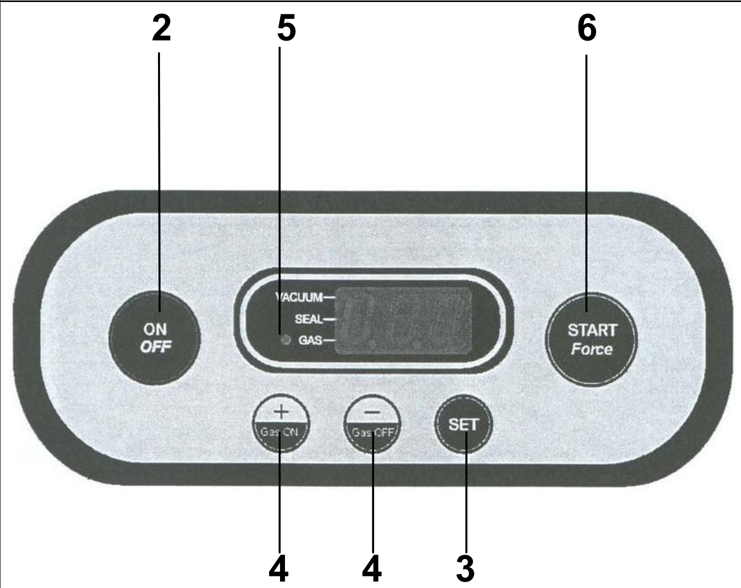
6) START-*Force*
- Durch Drücken dieser Taste bei offenem Deckel wird die Pumpe für die Vorheizung am Morgen in Gang gesetzt. Bei erneutem Drücken wird die Pumpe abgeschaltet.
- Wenn die Taste bei geschlossenem Deckel gedrückt wird, erfolgt die schnelle Verschweißung, dann wird Druck abgelassen und der Deckel geöffnet.
- Wenn die Taste bei geschlossenem Deckel zweimal hintereinander gedrückt wird, wird der Druck sofort abgelassen und der Deckel geöffnet.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Bedienung der Vakuumverpackungsmaschine

Manueller Betriebsmodus MSD300P-300-400-500

- Die Taste mit dem Symbol ⏻ drücken (Nr. 1, Seite 11) und sicherstellen, dass die Meldung „Buongiorno" (Guten Tag) am Display eingeblendet wird.
- Zur Änderung der Dialogsprache die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) während der Anzeige der Meldung „Buongiorno" (Guten Tag) drücken. Dann die gewünschte Sprache mit den Tasten + und - (Nr. 3, Seite 11) wählen.
- Wenn die Meldung ausgeblendet wurde, die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) drücken und abwarten, bis die Meldung „Temperatura" (Temperatur) am Display erscheint. Dann die Schweißzeit mit den Tasten + und - einstellen (Nr. 3, Seite 11), und zwar auf der Grundlage der Merkmale und der Stärke der verwendeten Beutel (vor der Vakuumverpackung der Produkte am besten Testverschweißungen durchführen). Die SET-Taste erneut drücken, um den neuen Wert für die Temperatur zu speichern.
- Mit der MODE-Taste (Nr. 4, Seite 11) die manuelle Betriebsart „Manuell" auswählen.
- Das zu verpackende Produkt in den Beutel geben.
- Die Öffnung des Beutels so in die Vakuumkammer einlegen, dass sie sich innerhalb der Dichtung befindet.
- Darauf achten, dass das Produkt im Beutel nicht in der Nähe der Schweißleiste ist.
- Die bewegliche Leiste senken und so nach unten drücken, dass der Beutel in der Vakuumkammer eingeschlossen bleibt. Die Maschine startet automatisch beim Senken der beweglichen Leiste.
- Die bewegliche Leiste mit der Hand so lange drücken, bis der Unterdruck in der Vakuumkammer so angestiegen ist, dass die Leiste von selbst nach unten gehalten wird.
- Am Display sicherstellen, dass der Druck im Beutel die Vakuumstufe 8 erreicht.
- Die Verschweißung des Beutels mit der Taste SEAL/PUMP (Nr. 5, Seite 11) starten.
- Sicherstellen, dass beim Schweißen kein Vakuumverlust entsteht und dass der Beutel keine Löcher oder Risse aufweist.

Automatikbetrieb MSD300P-300-400-500

- Die Taste mit dem Symbol ⏻ drücken (Nr. 1, Seite 11) und sicherstellen, dass die Meldung „Buongiorno" (Guten Tag) am Display eingeblendet wird.
- Zur Änderung der Dialogsprache die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) während der Anzeige der Meldung „Buongiorno" (Guten Tag) drücken. Dann die gewünschte Sprache mit den Tasten + und - (Nr. 3, Seite 11) wählen.
- Wenn die Meldung „Buongiorno" (Guten Tag) ausgeblendet wurde, die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) drücken und abwarten, bis die Meldung „Temperatura" (Temperatur) am Display erscheint. Dann die Schweißzeit mit den Tasten + und - einstellen (Nr. 3, Seite 11), und zwar auf der Grundlage der Merkmale und der Stärke der verwendeten Beutel (vor der Vakuumverpackung der Produkte am besten Testverschweißungen durchführen). Die SET-Taste erneut drücken, um den neuen Wert für die Temperatur zu speichern.
- Mit der MODE-Taste (Nr. 4, Seite 11) den automatischen Betriebsmodus „Automatisch" auswählen.
- Das zu verpackende Produkt in den Beutel geben.
- Die Öffnung des Beutels so in die Vakuumkammer einlegen, dass sie sich innerhalb der Dichtung befindet.
- Darauf achten, dass das Produkt im Beutel nicht in der Nähe der Schweißleiste ist.
- Die bewegliche Leiste senken und so nach unten drücken, dass der Beutel in der Vakuumkammer eingeschlossen bleibt. Die Maschine startet automatisch beim Senken der beweglichen Leiste.
- Die bewegliche Leiste mit der Hand so lange drücken, bis der Unterdruck in der Vakuumkammer so angestiegen ist, dass die Leiste von selbst nach unten gehalten wird.
- Nach Abschluss des Bearbeitungszyklus hält die Maschine automatisch an.
- Sicherstellen, dass die Verschweißung keinen Vakuumverlust zulässt und dass der Beutel keine Löcher oder Risse aufweist.

Funktionsweise MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Den Schalter (Nr. 1, Seite 12) an der Oberseite des Geräts betätigen. Am Display leuchtet eine rote LED auf und zeigt an, dass Spannung anliegt.
- Mit der EIN-/AUS-Taste (Nr. 2, Seite 12) wird das Bedienpanel mit Strom versorgt. Am Display erscheint die Meldung P_1 für das Programm Nr. 1. Die Maschine verfügt über 6 editierbare Programme, die je nach Bedürfnissen benutzerdefinierbar sind.
- Zur Änderung der verschiedenen Programme die SET-Taste (Nr. 3, Seite 12) drücken.
- Am Display wird ein roter Balken neben der Aufschrift VACUUM eingeblendet, und die Meldung P_1 ändert sich in P1.
- In dieser Position kann die Begasung mit den Tasten GAS ON (LED ein) oder GAS OFF (LED aus) eingeschaltet (LED ein – Nr. 5, Seite 12) oder ausgeschaltet (LED aus – Nr. 5, Seite 12) werden.

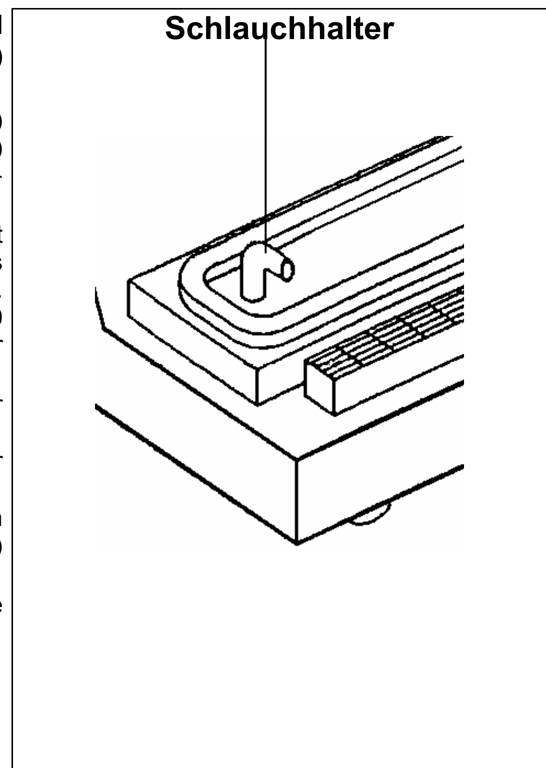
- Zur Änderung der anderen Parameter zweimal die SET-Taste drücken. Am Display werden Zahlen eingeblendet. Der rote Markierungsbalken bleibt dagegen neben der Aufschrift VACUUM.
- Mit der VACUUM-Funktion kann die Absaugungsdauer in der Vakuumkammer im Bereich von 1 bis 60 Sekunden variiert werden. Diese Parameter können mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) geändert werden.
- Erneut zweimal die SET-Taste drücken. Der rote Markierungsbalken positioniert sich auf SEAL und dadurch kann die Schweißzeit des Beutels von 0 bis 10 Sekunden mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) eingestellt werden.
- Zur Änderung des letzten Parameters erneut zweimal die SET-Taste drücken. Der Markierungsbalken positioniert sich auf GAS. Mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) die Begasungszeit einstellen (1 bis 30 Sekunden).
- Den Beutel so in die Vakuumkammer einlegen, dass dessen Öffnung auf der Schweißleiste aufliegt.
- Bei Begasungen die Düsen an der Schweißleiste in die Beutelöffnung einführen.
- Darauf achten, dass das Produkt im Beutel nicht in der Nähe der Schweißleiste ist.
- Den Deckel der Vakuumkammer senken und nach unten drücken. Die Maschine startet automatisch beim Senken des Deckels.
- Den Deckel so lang mit der Hand nach unten drücken, bis der Unterdruck in der Vakuumkammer so hoch ist, dass der Deckel von selbst nach unten gehalten wird.
- Nach Abschluss des Bearbeitungszyklus hält die Maschine automatisch an und der Deckel der Vakuumkammer hebt sich.
- Sicherstellen, dass die Verschweißung kein Vakuumverlust zulässt und dass der Beutel keine Löcher oder Risse aufweist.

Verwendung des Vakuumgeräts mit Schweißleiste zur externen Absaugung von Luft aus Gefäßen oder Behältern MSD300P-300-400-500

Das Vakuumgerät kann über einen Anschlussschlauch (optional) Luft auch aus Gefäßen und/oder Behältern absaugen. Dank der Anbringung von Ventilen an den Deckeln dieser speziellen Behälter (die Verschlüsse für Gefäße und Behälter mit Deckel werden vom Hersteller optional geliefert) kann das Gerät die Luft aus dem Inneren absaugen.

Automatikbetrieb MSD300P-300-400-500

- Die Taste mit dem Symbol ⏻ drücken (Nr. 1, Seite 11) und sicherstellen, dass die Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) am Display eingeblendet wird.
- Zur Änderung der Dialogsprache die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) während der Anzeige der Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) drücken. Dann die gewünschte Sprache mit den Tasten + und - (Nr. 3, Seite 11) wählen.
- Wenn die Meldung „Buongiorno“ (Guten Tag) ausgeblendet wurde, die SET-Taste (Nr. 2, Seite 11) drücken und abwarten, bis die Meldung „Temperatura“ (Temperatur) am Display erscheint. Dann mit den Tasten + und - (Nr. 3, Seite 11) die Stufe 0 einstellen. Die SET-Taste erneut drücken, um den neuen Wert für die Temperatur zu speichern.
- Mit der MODE-Taste (Nr. 4, Seite 11) den Betriebsmodus „Nur Vakuum“ auswählen.
- Den Anschlussschlauch in den Schlauchhalter in der Vakuumkammer einlegen.
- Die Maschine startet automatisch beim Senken der beweglichen Leiste oder wenn die Taste SEAL/PUMP (Nr. 5, Seite 11) gedrückt wird.
- Abwarten, bis die Vakuumstufe den Wert 8 erreicht. Dann die Maschine abschalten und hierzu die Taste
-
-
-
- SEAL/PUMP (Nr. 8, Seite 11) drücken.



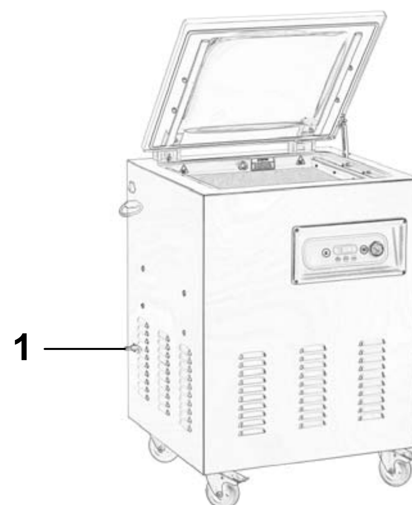
Verwendung des Vakuumgeräts mit Vakuumglocke mit Begasung durch Edelgas MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

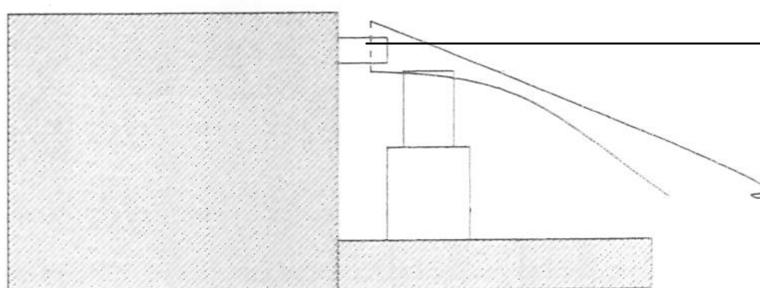
- Den Schlauch der Gasflasche an die Düse (Nr. 1, Seite 15) an der Seite der Maschine anschließen. Den Schlauch mit einer Schelle fixieren.
- Den Schalter (Nr. 1, Seite 12) an der Oberseite des Geräts betätigen. Am Display leuchtet eine rote LED auf und zeigt an, dass Spannung anliegt.
- Mit der EIN-/AUS-Taste (Nr. 2, Seite 12) wird das Bedienpanel mit Strom versorgt. Am Display erscheint die Meldung P_1 für das Programm Nr. 1. Die Maschine verfügt über 6 editierbare Programme, die je nach Bedürfnissen benutzerdefinierbar sind.
- Zur Änderung der verschiedenen Programme die SET-Taste (Nr. 3, Seite 12) drücken.
- Am Display wird ein roter Balken neben der Aufschrift VACUUM eingeblendet, und die Meldung P_1 ändert sich in P1.
- In dieser Position kann die Begasung mit der Taste GAS ON (LED ein) eingeschaltet werden (LED ein, Nr. 5 Seite 12).
- Zur Änderung der anderen Parameter zweimal die SET-Taste drücken. Am Display werden Zahlen eingeblendet. Der rote Markierungsbalken bleibt dagegen neben der Aufschrift VACUUM.
- Mit der VACUUM-Funktion kann die Absaugungsdauer in der Vakuumkammer im Bereich von 1 bis 60 Sekunden variiert werden. Diese Parameter können mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) geändert werden.
- Erneut zweimal die SET-Taste drücken. Der rote Markierungsbalken positioniert sich auf SEAL und dadurch kann die Schweißzeit des Beutels von 0 bis 10 Sekunden mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) eingestellt werden.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD775C
MCD776C





- Zur Änderung des letzten Parameters erneut zweimal die SET-Taste drücken. Der Markierungsbalken positioniert sich auf GAS. Mit den Tasten + und - (Nr. 4, Seite 12) die Begasungszeit einstellen (1 bis 30 Sekunden).
- Den Beutel so in die Vakuumkammer einlegen, dass dessen Öffnung auf der Leiste aufliegt.
- Zur Begasung die Düsen (Nr. 2, Seite 15) an der Schweißleiste in die Beutelöffnung einführen.
- Darauf achten, dass das Produkt im Beutel nicht in der Nähe der Schweißleiste ist.
- Den Deckel der Vakuumkammer senken und nach unten drücken. Die Maschine startet automatisch beim Senken des Deckels.
- Den Deckel so lang mit der Hand nach unten drücken, bis der Unterdruck in der Vakuumkammer so hoch ist, dass der Deckel von selbst nach unten gehalten wird.
- Nach Abschluss des Bearbeitungszyklus hält die Maschine automatisch an und der Deckel der Vakuumkammer hebt sich.
- Sicherstellen, dass die Verschweißung keinen Vakuumverlust zulässt und dass der Beutel keine Löcher oder Risse aufweist.

Bedienungshinweise

Um die korrekte Verschweißung des Beutels zu gewährleisten, die Maschine auf einer gut nivellierten Fläche ohne Neigungen oder Unebenheiten aufstellen.
Bei der Verpackung von spitzen Produkten oder solchen mit unregelmäßiger Form (Knochen, Gräten, Käserinden usw.) aufpassen, denn diese könnten schwer festzustellende winzige Löcher im Beutel hervorrufen.
Empfohlen wird die Verwendung von Beuteln in einer dem zu verpackenden Produkt angemessenen Größe, um die Verarbeitungsdauer nicht zu sehr zu verlängern.

 **INFORMAZIONEN:**

- Um ein gutes Vakuum im Beutel zu garantieren, sollten für die Modelle MSD300P-300-400-500 mit Schweißleiste geriffelte Beutel verwendet werden.
- Um ein gutes Vakuum im Beutel zu garantieren, sollten für die Modelle MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C mit Vakuumglocke glatte Beutel verwendet werden.
- Die Modelle MSD300P-300-400-500 eignen sich nicht für die Vakuumverpackung von flüssigen Produkten.

Reinigung am Tagesende

- Ziehen Sie am Ende des Arbeitstages den Netzstecker.
- Reinigen Sie das Gerät sorgfältig unter Verwendung neutraler Produkte.
- Die Außenseiten des Geräts mit einem angefeuchteten Schwamm reinigen.
- Non utilizzare pagliuzze metalliche e detersivi abrasivi.
- Eventuelle Kunststoffreste sorgfältig von der Schweißleiste entfernen.

Filterreinigung Mod. MSD400-500

Der Filter muss immer dann gereinigt werden, wenn sich während der Vakuumierung erhebliche Mengen an abgesaugter Flüssigkeit im durchsichtigen Teil ansammeln. Für die Reinigung die Glasampulle im Uhrzeigersinn abschrauben, den Inhalt ausleeren, den Behälter sorgfältig reinigen und dann gegen den Uhrzeigersinn wieder anschrauben. Wenn nur ganz wenig Flüssigkeit in der Glasampulle enthalten ist (Kondenswasser), einfach die Ringmutter am Boden der Ampulle im Uhrzeigersinn abschrauben, die Flüssigkeit ausfließen lassen und dann gegen den Uhrzeigersinn wieder anschrauben.

Längere Außerbetriebsetzung des Gerätes

Wenn das Gerät für längere Zeit außer Betrieb gesetzt werden soll, stellen Sie den Hauptschalter an der Wand ab, führen eine allgemeine Reinigung des Geräts durch und bedecken diese mit einem Tuch zum Schutz gegen Staub.

FEHLERSUCHE, RECYCLING 4

Vorbemerkung

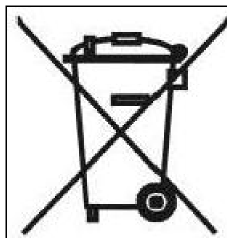
Bei Fehlern oder Betriebsstörungen den Hauptschalter an der Wand abschalten und den Kundendienst Ihres Händlers benachrichtigen. Montieren Sie nicht die internen Teile der Maschine ab.

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung im Falle eventueller Manipulationen!

Störungen, Ursachen und Behelfe

Störung	Ursache	Behebung
das Gerät startet nicht	Hauptschalter an der Wand nicht eingeschaltet	Den Hauptschalter an der Wand auf **„I“** drehen
	Mancanza di tensione sulla linea di alimentazione	Nehmen Sie Kontakt mit dem Technischen Kundendienst Ihres Händlers auf

Entsorgung und Recycling



Ein durchgestrichener Müllbehälter am Typenschild des Geräts weist darauf hin, dass dieses nach Ende seiner Lebensdauer gemäß den Vorschriften der europäischen Richtlinie 2002/96/EG in der geltenden Fassung entsorgt und wiederverwertet werden muss. Laut Richtlinie sind Elektro- und Elektronik-Altgeräte über ein Sammelsystem mit der Bezeichnung WEEE getrennt zu sammeln. Beim Kauf eines neuen Geräts ist der Benutzer verpflichtet, das Gerät nicht als Hausmüll zu entsorgen, sondern es eins zu eins dem Händler oder dem Verteiler zurückzugeben. Der Händler veranlasst die Entsorgung gemäß dem WEEE-System. Nur bei Entsorgung des Geräts in Italien den Hersteller benachrichtigen, der die angemessenen Informationen zur Entsorgung des Geräts bei den nächsten Sammelstellen liefert. Benutzer außerhalb Italiens müssen die erforderlichen Informationen zur sachgerechten Entsorgung beim Umweltministerium ihres Landes einholen. Die Missachtung der Anweisungen für die Entsorgung kann zu Umwelt- und Personenschäden führen. Bei vollständiger oder teilweiser nicht sachgerechter Entsorgung der Geräte müssen die Verantwortlichen mit Verwaltungsstrafen seitens der zuständigen Behörden für Nachlässigkeit oder Nichteinhaltung ihrer Verpflichtungen rechnen.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C











MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO

ÍNDICE

Objetivo del manual

Este manual ha sido redactado por el Fabricante y forma parte de la dotación de la máquina. El fabricante, durante la fase de proyecto y fabricación, ha dado especial importancia a los aspectos que puedan comprometer la seguridad y la salud de las personas que interaccionan con el equipo. Además del respeto de las leyes vigentes en la materia, ha adoptado todas las “reglas de buena técnica de fabricación”. La finalidad de esta información es la de sensibilizar a los usuarios para que presten especial atención sobre como evitar cualquier riesgo. La prudencia no puede sustituirse. La seguridad está en manos de todos aquellos operadores que interaccionan con el equipo. Conservar este manual en un lugar adecuado, para que esté siempre al alcance para su consulta. Para poner en evidencia algunas partes del texto, se ha introducido la siguiente simbología:

PELIGRO – ATENCIÓN: indica los peligros de pueden ocasionar lesiones graves; es necesario prestar atención.

INFORMACIÓN: indicaciones técnicas de especial importancia.

Con el presente manual se adjuntan:La certificación de garantía donde se detallan las condiciones de garantía dictadas por el Fabricante. Los documentos que certifican la conformidad con las leyes vigentes en materia de seguridad y salud de las personas.
Para cualquier solicitud de Asistencia técnica, información y pedido de repuestos, contactar al Revendedor Autorizado.

Identificación Fabricante y máquina



Identificación Fabricante
Marca de conformidad
Modelo máquina
Número de matrícula
Año de fabricación
Datos técnicos

Model			
Serial Nr		Year	
V	~	W	
Hz	IPX3	Kg	

Descripción de la máquina de envasado al vacío

Las máquinas de envasado al vacío de la gama son equipos de uso profesional para todas aquellas actividades que exigen la conservación durante el mayor tiempo posible de alimentos dentro de cámaras frigoríficas o similares.
Mediante una bomba, los equipos aspiran el aire del interior de las bolsas, las cuales, una vez que quedan selladas, garantizan una ralentización del proceso de descomposición de los alimentos, alargando de esta manera los tiempos de conservación.
La gama de productos se compone de dos tipos diferentes:
- Las máquinas de envasado al vacío de barra con 4 modelos:
MSN300P (barra soldadora para bolsas con una apertura máxima de 300mm. - funcionamiento automático o manual)
MSD300 (barra soldadora para bolsas con una apertura máxima de 300mm. - funcionamiento automático o manual)
MSD400 (barra soldadora para bolsas con una abertura máxima de 400mm. - funcionamiento automático o manual)
MSD500 (barra soldadora para bolsas con una abertura máxima de 500mm. - funcionamiento automático o manual)

En los modelos MSD300-400-500 la estructura de los aparatos es de acero inoxidable AISI304, fácil de limpiar y de mantener, mientras que en el modelo MSD300P la estructura es de material plástico.
La disposición ergonómica de los mandos facilita el uso de las máquinas por parte del operador.

- Las máquinas de envasado al vacío de campana presentan 7 modelos:
MCD300 (barra soldadora para bolsas con una apertura máxima de 300mm. - 6 programas de funcionamiento)
MCD400 (barra soldadora para bolsas con una abertura máxima de 400mm. - 6 programas de funcionamiento)
MCD450 (barra soldadora para bolsas con una abertura máxima de 450mm. - 6 programas de funcionamiento)
MCD444C (2 barras soldadoras para bolsas con una abertura máxima de 450mm. - 6 programas de funcionamiento – sobre ruedas)
MCD544C (2 barras soldadoras para bolsas con una abertura máxima de 550mm. - 6 programas de funcionamiento – sobre ruedas)
MCD755C (1 barra soldadora para bolsas con abertura máxima de 500mm y 1 barra soldadora para bolsas con abertura máxima de 700mm. - 6 programas de funcionamiento – sobre ruedas)
MCD776C (2 barras soldadoras para bolsas con una abertura máxima de 700mm. - 6 programas de funcionamiento – sobre ruedas)

Todos los modelos poseen una estructura de acero inoxidable AISI304, muy fácil de limpiar y mantener.
La disposición ergonómica de los mandos facilita el uso de las máquinas por parte del operador.
Todos los modelos se entregan con un dispositivo para la introducción de gas inerte, para la conservación de los alimentos bajo atmósfera controlada.

MSD300P Panel de mandos Barra móvil Barra soldadora	**MSD300-400-500** Panel de mandos Barra móvil Barra soldadora
Tapa cámara Barra soldadora Panel de mandos **MCD300-400-450**	Tapa cámara Barra soldadora Barra soldadora Panel de mandos **MCD444C-554C-755C-776C**

Características técnicas

Descripciones	Unidad de medida	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Alimentación con energía eléctrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph			
Potenza	kW	0,49	0,49	1,1	1,2
Barra soldadora	mm	320	320	420	520
Peso neto	kg	4,5	7	13	26
Peso con embalaje	kg	5,5	8	14	31
Nivel de ruido		Inferior a 70 dB(A)			
Instalación		En el banco			
Grado de protección		IPX3			
Protección contra descarga eléctrica		Clase II	Clase I		
Conformidad con las directivas		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - **Normativa (EC) n°1935/2004** - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Descripciones	Unidad de medida	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Alimentación con energía eléctrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 3Ph		
Potencia	kW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Barra soldadora	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Peso neto	kg	38	56	60	120	160	160	160
Peso con embalaje	kg	46	63	68	177	227	227	227
Nivel de ruido		Inferior a 70 dB(A)						
Instalación		En el banco			En el suelo			
Grado de protección		IPX3						
Protección contra descarga eléctrica		Clase II	Clase I					
Conformidad con las directivas		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulation (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Dimensiones de la máquina

mm	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

MCD444C-554C-755C-776C

Información sobre la seguridad

- Es de importancia capital consultar atentamente este manual antes de realizar las operaciones de instalación y de uso. El cumplimiento constante de las indicaciones contenidas en el manual garantiza la seguridad del hombre y de la máquina.
- No forzar por ninguna razón los dispositivos de seguridad.
- Se recomienda el riguroso respeto de las normas de seguridad en el trabajo emanadas por los entes de cada país.
- El fabricante declina cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas, debidos al incumplimiento de las normas de seguridad.
- El correcto emplazamiento de la máquina, la iluminación y la limpieza del ambiente son condiciones importantes para preservar la seguridad personal.
- No exponer la máquina a los agentes atmosféricos.
- Las conexiones para el funcionamiento de la máquina deben ser realizados por personal técnico especializado.
- Verificar que las características de la instalación donde se emplazará la máquina correspondan a los datos de la placa.
- Asegurarse que la máquina tenga conexión a tierra.
- La zona de trabajo alrededor de la máquina debe mantenerse siempre limpia y seca.
- Utilizar la indumentaria prevista por las normas de prevención de accidentes en el trabajo.
- Esta máquina debe destinarse solamente al uso para el que se ha previsto; cualquier otro uso se considera impropio y por lo tanto peligroso.
- Verificar la idoneidad y el peso de los productos a elaborar; no sobrecargar la máquina superando su capacidad.
- Queda prohibido introducir objetos, utensilios, manos, etc., dentro de las partes peligrosas.
- Mantener la máquina siempre fuera del alcance de los niños.
- Desconectar el enchufe de la toma de corriente cuando la máquina no se utiliza.
- En caso de averías y/o inconvenientes de uso, no realizar personalmente las reparaciones y contactar con el Revendedor autorizado.
- Solicitar repuestos originales.
- Antes de realizar la limpieza de la máquina, desconectarla de la alimentación eléctrica sacando el enchufe.
- Para la limpieza no utilizar chorros de agua a alta presión.

Riesgos Residuales

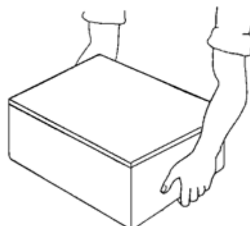
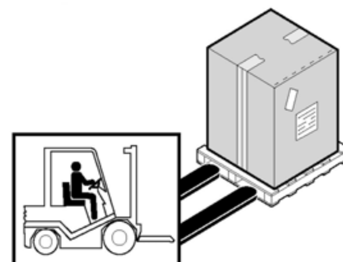
En conformidad con el punto 1.7.2 “Advertencias en relación con los riesgos residuales” de la Directiva Máquinas 98/37/EC y enmiendas posteriores, se advierte que las protecciones aplicadas, realizadas en conformidad con la Directiva, no eliminan totalmente el riesgo de quemaduras de los miembros superiores.

INFORMACIÓN SOBRE LA INSTALACIÓN 2

Embalaje y desembalaje

La máquina se entrega embalada en cartón con poliéster expandido en su interior para garantizar la perfecta integridad durante el transporte.

- Mover el embalaje respetando las instrucciones.
- Abrir el embalaje y comprobar la integridad de todos los componentes. Conservar el embalaje para mudanzas futuras.
- Levantar la máquina como se indica y posicionarla en la zona destinada a su instalación.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Zona de instalación

La zona destinada a la instalación deberá estar iluminada de forma adecuada y deberá disponer de una toma de distribución de la energía eléctrica. El plano de apoyo debe ser suficientemente espacioso, bien nivelado y seco. La instalación debe realizarse en ambientes con atmósfera no explosiva. En cualquier caso, la instalación debe realizarse teniendo también en cuenta las leyes vigentes en materia de seguridad en el trabajo.

Tabla de Condiciones ambientales

Descripciones	***Valores***
Temperatura de funcionamiento	5÷40 °C (41÷104 °F)
Temperatura de almacenamiento	5 a 40 °C (de 41 a +104 °F)
Humedad relativa	Máxima 95% con temperatura ambiente entre 5÷40 °C (41÷104 °F)
Presencia de polvo en el ambiente	Inferior a 0.03 g/m³

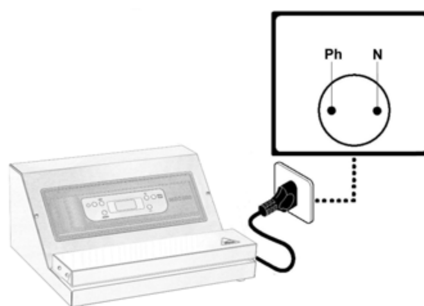
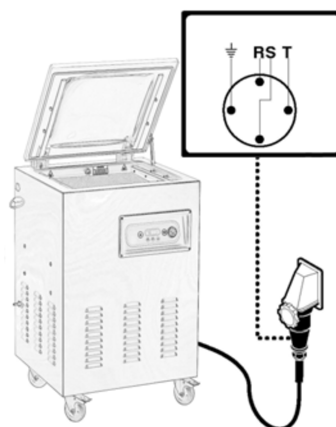
Conexión eléctrica

 **PELIGRO – ATENCIÓN: La conexión monofásica a la red de alimentación debe ser realizada por personal especializado**

Asegurarse la perfecta eficiencia de la conexión a tierra del establecimiento. Verificar que la tensión de línea **(V)** y la frecuencia **(Hz)** correspondan con la de la máquina (ver placa de identificación o el esquema). La máquina está dotada de cable eléctrico con enchufe. El enchufe debe conectarse a un interruptor de pared con diferencial.

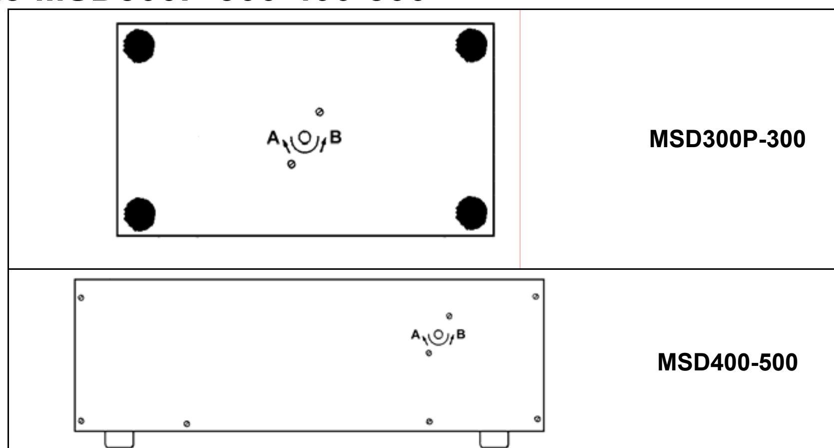
Conexión trifásica

En los modelos MSD554C-775C-776C la falta de aspiración de aire asociada a un excesivo ruido del aparato es síntoma de una errónea rotación de la bomba. Por lo tanto desconectar la tensión de la máquina e invertir dos de las tres fases del enchufe.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Calibración del presóstato MSD300P-300-400-500

Si la máquina tuviese problemas de aspiración durante el funcionamiento en automático, la causa podría deberse a la regulación del presóstato presente en la parte posterior del aparato. Éste puede regularse utilizando una llave en dotación (tipo francesa T27). Girando el dispositivo en sentido horario se alargará el tiempo de aspiración de la bomba (A), girando en sentido antihorario se obtendrá el efecto contrario (B).



INFORMACIÓN: Se recomienda no intervenir sobre el dispositivo presóstato si no se detecta grave malfuncionamiento del aparato. La máquina ha sido calibrada, en el momento de la prueba en fábrica, para que funcione en diferentes tipos de ambientes.

Descripción de los mandos

MSD300P-300-400-500:

5) Pulsador de encendido

Presionar el pulsador con el símbolo ⏻ para conectar la tensión a la máquina (la presencia de tensión se indica con el mensaje de bienvenida ("Buenos días", que aparece en el display). Presionando después del ciclo de trabajo el pulsador ⏻, la máquina se apagará y en el display aparecerá el mensaje "Adiós".

2) Pulsador SET

El pulsador SET:

a) Si se presiona antes del final del mensaje de bienvenida "Buenos días", permite, por medio del pulsador + y – (ver punto 3), cambiar el idioma de diálogo del aparato:
- Lin0 = Italiano
- Lin1 = Inglés
- Lin2 = Español
- Lin3 = Alemán
- Lin4 = Francés

b) Si se presiona después del mensaje de bienvenida "Buenos días", permite cambiar la temperatura del nivel 0 al nivel 10 (nivel 4 aconsejado). Después de programar el nivel de temperatura presionar nuevamente el pulsador SET para confirmar el dato.

3) Pulsadores de regulación soldadura

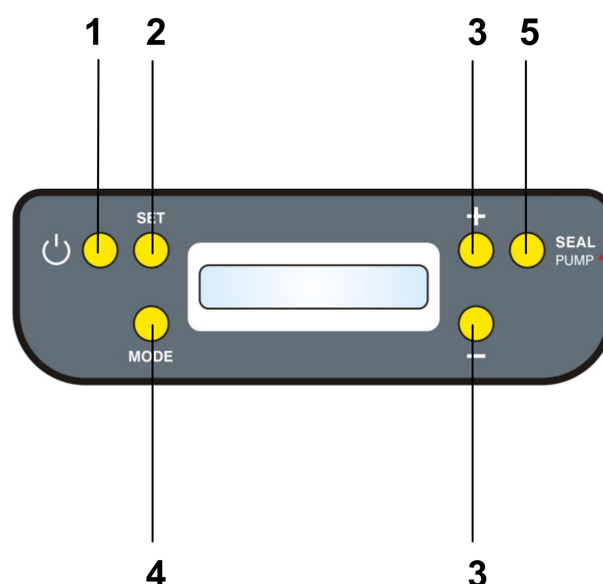
Las teclas con símbolos + y – permiten programar el nivel de temperatura (efectuar la operación después de presionar el pulsador SET como se indica en el punto 1b).

4) Pulsador MODE

Presionar el pulsador MODE para pasar a la condición de trabajo deseada:
- Automático (ciclo automático).
- Manual ciclo (ciclo manual).
- Sólo Vacío (aspiración externa).

5) Pulsador SEAL/PUMP

En la modalidad "Manual" presionar el pulsador SEAL/PUMP al final del ciclo de aspiración para activar el proceso de soldadura de la bolsa (realizar la operación una vez que se ha programado el nivel de temperatura).
En la modalidad "Sólo Vacío" presionar el pulsador SEAL/PUMP para poner en marcha el ciclo de aspiración externo.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

5) Interruptor de encendido
Accionar el interruptor de encendido colocado en el lado del aparato para alimentar el panel de mando.

2) Pulsador ON-*OFF*
El pulsador ON-OFF permite el encendido del display colocado en el panel de mando.

3) Pulsador SET
La máquina dispone de n° 6 programas modificables. Utilizando este pulsador se pueden modificar las programaciones de cada programa. Presionando cada vez el pulsador SET aparecerá una señal luminosa roja que se desplazará por las tres posiciones con las palabras:
- VACUUM (tiempo de vacío - de 1 a 60);
- SEAL (tiempo de soldadura - de 0 a 10);
- GAS (tiempo de introducción gas - de 1 a 30)

4) Pulsadores + / -
Una vez presionado el pulsador SET aparecerá un segmento luminoso que se colocará bajo las diferentes palabras a fin de modificar los parámetros. Los pulsadores + y – permiten cambiar los niveles de programación. Después de establecer el nivel de una operación presionar nuevamente el pulsador SET para pasar a la siguiente.

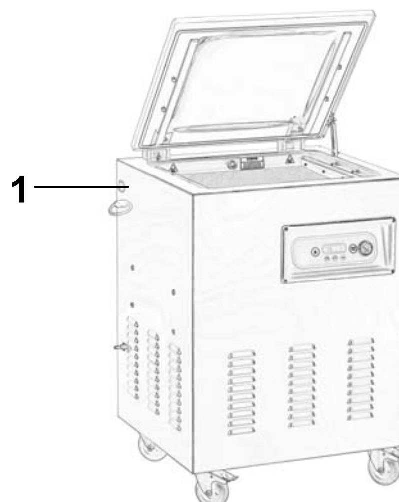
5) Led GAS
Una vez presionado el pulsador SET al comienzo de cada programa es posible, por medio de los pulsadores Gas ON y Gas OFF, conectar (led encendido) o desconectar (led apagado) el ciclo de introducción del gas.

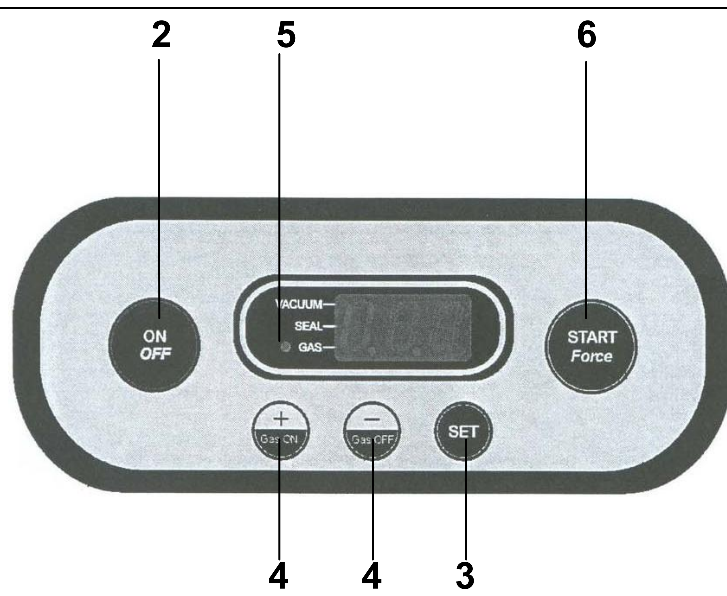
6) START-*Force*
- Presionado con la tapa cámara abierta pone en acción la bomba para efectuar operaciones de pre-calentamiento a la mañana.
Nuevamente presionado, apaga la bomba.
- Presionado una vez con la tapa de la cámara cerrada realiza la soldadura veloz y se descarga reabriendo la tapa.
- Presionando dos veces seguidas con la tapa cámara cerrada realiza la descarga inmediata, reabriendo la tapa.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Uso de la máquina de vacío

Funcionamiento manual MSD300P-300-400-500

- Presionar el pulsador con el símbolo ⏻ (n°1 pág.11) y comprobar en el visor que aparezca el mensaje de bienvenida “Buenos días”.
- Si se desea modificar el idioma de diálogo presionar el pulsador SET (n°2 pág.11) durante la visualización del mensaje “Buenos días”. Seleccionar el idioma deseado utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág.11).
- Al finalizar el mensaje, presionar el pulsador SET (n°2 pág. 11) y esperar que en el display aparezca el texto “Temperatura”, realizar la regulación del tiempo de soldadura utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág. 11) en función de las características y el espesor de las bolsas utilizadas (se aconseja realizar pruebas de soldadura antes de envasar al vacío los productos). Presionar nuevamente el pulsador SET para memorizar el nuevo nivel de “Temperatura”.
- Con el pulsador MODE (n°4 pág.11) seleccionar la condición de trabajo “Manual”.
- Introducir en las bolsas el producto a conservar.
- Introducir la boca de la bolsa dentro de la cámara de descompresión de manera tal que la boca de la misma se encuentre dentro de la guarnición de estanqueidad.
- Trabajar de modo que el producto contenido en la bolsa no se encuentre cerca de la barra soldadora.
- Bajar la barra móvil y apretar hacia abajo de manera que la bolsa quede aprisionada dentro de la cámara de descompresión. La máquina se pondrá en marcha automáticamente cuando se baje la barra móvil.
- Mantener con la mano la presión sobre la barra móvil hasta que la depresión dentro de la cámara de descompresión sea tal que retenga de forma autónoma la barra hacia abajo.
- Controlar en el display que la presión dentro de la bolsa alcance el nivel de vacío 8.
- Presionar el pulsador SEAL/PUMP (n°5 pág.11) para poner en marcha el proceso de soldadura de la bolsa.
- Verificar que la soldadura no cree la pérdida del vacío y que la bolsa no esté rota o desgarrada.

Funcionamiento automático MSD300P-300-400-500

- Presionar el pulsador con el símbolo ⏻ (n°1 pág.11) y comprobar que en el visor que aparezca el mensaje de bienvenida “Buenos días”.
- Si se desea modificar el idioma de diálogo presionar el pulsador SET (n°2 pág.11) durante la visualización del mensaje “Buenos días”. Seleccionar el idioma deseado utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág.11).
- Al finalizar el mensaje “Buenos días”, presionar el pulsador SET (n°2 pág. 11) y esperar que en el display aparezca el texto “Temperatura”, realizar la regulación del nivel de soldadura utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág. 11) en función de las características y el espesor de las bolsas utilizadas (se aconseja realizar pruebas de soldadura antes de envasar al vacío los productos). Presionar nuevamente el pulsador SET para memorizar el nuevo nivel de “Temperatura”.
- Con el pulsador MODE (n°4 pág.11) seleccionar la condición de trabajo “Automático”.
- Introducir en las bolsas el producto a conservar.
- Introducir la boca de la bolsa dentro de la cámara de descompresión de manera tal que la boca de la misma se encuentre dentro de la guarnición de estanqueidad.
- Trabajar de modo que el producto contenido en la bolsa no se encuentre cerca de la barra soldadora.
- Bajar la barra móvil y apretar hacia abajo de manera que la bolsa quede aprisionada dentro de la cámara de descompresión. La máquina se pondrá en marcha automáticamente cuando se baje la barra móvil.
- Mantener con la mano la presión sobre la barra móvil hasta que la depresión dentro de la cámara de descompresión sea tal que retenga de forma autónoma la barra hacia abajo.
- Al finalizar el ciclo de trabajo la máquina se detendrá de forma automática.
- Verificar que la soldadura no provoque la pérdida de vacío y que la bolsa no esté rota o desgarrada.

Funcionamiento MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Accionar el interruptor (n°1 pág.12) colocado arriba del aparato. En el display se encenderá un led rojo que indica la presencia de tensión.
- Presionar el pulsador ON-OFF (n°2 pág.12) para alimentar el panel de mando. En el display aparecerá la sigla P_1 que indica el programa n°1. La máquina dispone de n°6 programas modificables, de modo que el operador pueda personalizar en función de sus propias exigencias.
- Para modificar los diferentes programas presionar el pulsador SET (n°3 pág.12).
- En el display aparecerá un guión rojo al costado de la palabra VACUUM y la sigla P_1 se compactará en P1.
- En esta posición se puede conectar (led encendido - n°5 pág.12) o desconectar (led apagado – n°5 pág.12) el proceso de introducción del gas inerte, utilizando los pulsadores Gas ON (led encendido) o bien Gas OFF (led apagado).

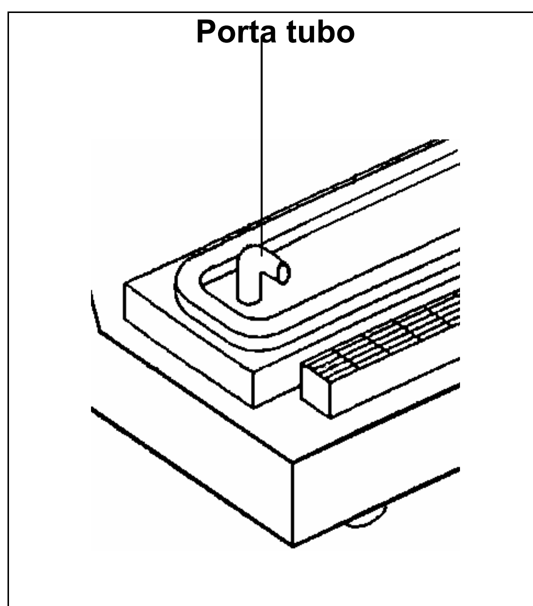
- Para proceder con la modificación de los otros parámetros presionar 2 veces el pulsador SET. Esta operación mostrará el display de los números, mientras que el guión rojo quedará en el costado de la palabra VACUUM.
- La condición VACUUM permite variar el tiempo de aspiración del aire dentro de la cámara de 1 a 60 segundos. Para modificar estos parámetros es necesario utilizar los pulsadores + y – (n°4 pág.12).
- Presionar nuevamente 2 veces el pulsador SET. El guión rojo se posicionará en al sigla SEAL, esto permitirá modificar el tiempo de soldadura de la bolsa de 0 a 10 segundos por medio de los pulsadores + y – (n°4 pág.12).
- Para modificar el último parámetro presionar dos veces más el pulsador SET, de este modo el guión rojo se colocará en la palabra GAS. Con la ayuda de los pulsadores + y – (n°4 pág.12) modificar el tiempo de introducción de gas de 1 a 30 segundos.
- Introducir la bolsa dentro de la cámara de descompresión de manera tal que la boca de la misma se apoye contra la barra soldadora.
- Si se trata de ciclos con introducción de gas inerte introducir las toberas presentes cerca de la barra soldadora dentro de la boca de la bolsa.
- Trabajar de modo que el producto contenido en la bolsa no se encuentre cerca de la barra soldadora.
- Bajar la tapa de la cámara y presionar hacia abajo. La máquina se pondrá en marcha automáticamente cuando se baje la tapa.
- Mantener con la mano la presión sobre la barra hasta que la depresión dentro de la cámara de descompresión sea tal que retenga de forma autónoma la tapa hacia abajo.
- Al finalizar el ciclo de trabajo la máquina se detendrá automáticamente y la tapa de la cámara se levantará.
- Verificar que la soldadura no provoque la pérdida de vacío y que la bolsa no esté rota o desgarrada.

Uso de la máquina de vacío de barra para la aspiración externa de frascos o recipientes MSD300P-300-400-500

La máquina de vacío es capaz, mediante la colocación de un tubo adaptador (opcional), de aspirar aire de frascos y/o recipientes.
Debido a la presencia de válvulas en las tapas de estos recipientes especiales (las tapas para frascos y recipientes son provistos por el fabricante como opcional) el aparato es capaz de aspirar el aire del interior de los mismos.

Funcionamiento automático MSD300P-300-400-500

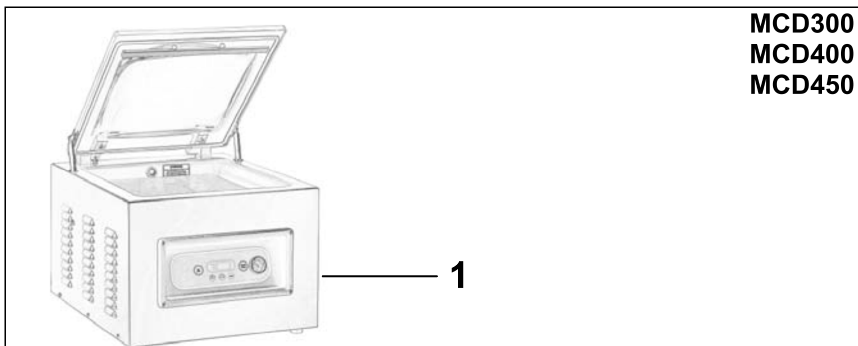
- Presionar el pulsador con el símbolo ⏻ (n°1 pág.11) y comprobar que en el visor que aparezca el mensaje de bienvenida “Buenos días”.
- Si se desea modificar el idioma de diálogo presionar el pulsador SET (n°2 pág.11) durante la visualización del mensaje “Buenos días”. Seleccionar el idioma deseado utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág.11).
- Al final del mensaje “Buenos días” presionar el pulsador SET (n°2 pág.11) y esperar que en el display aparezca la palabra “Temperatura”, programar el nivel 0 utilizando los pulsadores + y – (n°3 pág.11). Presionar nuevamente el pulsador SET para memorizar el nuevo nivel de “Temperatura”.
- Con el pulsador MODE (n°4 pág.11) seleccionar la condición de trabajo “Sólo Vacío”.
- Introducir el tubo adaptador en el porta tubo colocado dentro de la cámara de descompresión.
- La máquina se pondrá en marcha automáticamente al bajar la barra móvil o bien presionando el pulsador SEAL/PUMP (n°5 pág.11).
- Esperar que el nivel de vacío alcance el valor 8. Apagar luego la máquina presionando el pulsador SEAL/PUMP (n°5 pág.11).



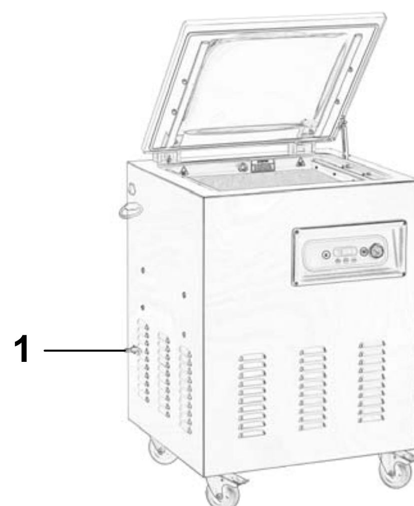
Uso de la máquina de envasado al vacío de campana con introducción de gas inerte MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

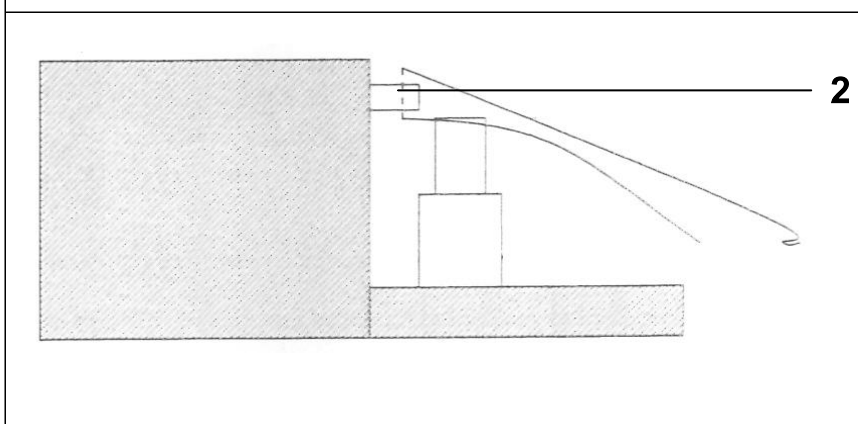
- Conectar el tubo de la bombona de gas a la tobera (n°1 pág.15) presente al costado de la máquina. Fijar el tubo con una abrazadera
- Accionar el interruptor (n°1 pág.12) colocado arriba del aparato. En el display se encenderá un led rojo que indica la presencia de tensión.
- Presionar el pulsador ON-OFF (n°2 pág.12) para alimentar el panel de mando. En el display aparecerá la sigla P_1 que indica el programa n°1. La máquina dispone de n°6 programas modificables, de modo que el operador pueda personalizar en función de sus propias exigencias.
- Para modificar los diferentes programas presionar el pulsador SET (n°3 pág.12).
- En el display aparecerá un guión rojo al costado de la palabra VACUUM y la sigla P_1 se compactará en P1.
- En esta posición se puede conectar - (led encendido n°5 pág.12) el proceso de introducción del gas inerte, utilizando el pulsador Gas ON (led encendido).
- Para proceder con la modificación de los otros parámetros presionar 2 veces el pulsador SET. Esta operación mostrará el display de los números, mientras que el guión rojo quedará al costado de la palabra VACUUM.
- La condición VACUUM permite variar el tiempo de aspiración del aire dentro de la cámara de 1 a 60 segundos. Para modificar estos parámetros es necesario utilizar los pulsadores + y – (n°4 pág.12).
- Presionar nuevamente 2 veces el pulsador SET. El guión rojo se posicionará en al sigla SEAL, esto permitirá modificar el tiempo de soldadura de la bolsa de 0 a 10 segundos por medio de los pulsadores + y – (n°4 pág.12).

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





- Para modificar el último parámetro presionar dos veces más el pulsador SET, de este modo el guión rojo se colocará en la palabra GAS. Con la ayuda de los pulsadores + y – (n°4 pág.12) modificar el tiempo de introducción de gas de 1 a 30 segundos.
- Introducir la bolsa dentro de la cámara de descompresión de manera tal que la boca de la misma se apoye contra la barra.
- Para la introducción del gas introducir las toberas (n°2 pág.15) presentes cerca de la barra soldadora dentro de la boca de la bolsa.
- Trabajar de modo que el producto contenido en la bolsa no se encuentre cerca de la barra soldadora.
- Bajar la tapa de la cámara y presionar hacia abajo. La máquina se pondrá en marcha automáticamente cuando se baje la tapa.
- Mantener con la mano la presión sobre la barra hasta que la depresión dentro de la cámara de descompresión sea tal que retenga de forma autónoma la tapa hacia abajo.
- Al finalizar el ciclo de trabajo la máquina se detendrá automáticamente y la tapa de la cámara se levantará.
- Verificar que la soldadura no provoque la pérdida de vacío y que la bolsa no esté rota o desgarrada.

Consejos para el uso

Para garantizar una soldadura correcta de la bolsa se aconseja posicionar la máquina sobre un plano bien nivelado, sin inclinaciones o desniveles.
Prestar atención al envasado de productos con aristas o de forma irregular (huesos, espinas, cáscaras de queso, etc.) ya que podrían crear microlesiones en la bolsa difíciles de detectar.
Se aconseja el uso de bolsas proporcionadas al producto que se desea envasar con la finalidad de no prolongar de modo excesivo los tiempos del ciclo de trabajo.

 **INFORMACIÓN:**

Para garantizar el nivel de vacío dentro de la bolsa, para los modelos de barra MSD300P-300-400-500 se aconseja utilizar bolsas de tipo gofrado.
Para garantizar el nivel de vacío dentro de la bolsa, para los modelos de campana MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C se aconseja utilizar bolsas lisas.
- Los modelos de barra MSD300P-300-400-500 no se adaptan taxativamente para el envasado al vacío de productos líquidos.

Limpieza al final de la jornada

- Al final de la jornada desconectar el enchufe de la toma de corriente.
- Realizar una limpieza cuidadosa utilizando productos neutros.
- Limpiar las partes externas de la máquina con una esponja húmeda.
- No utilizar esponjas metálicas o detergentes abrasivos.
- Limpiar cuidadosamente la barra soldadora de posibles residuos de plástico.

Limpieza Filtro mod.MSD400-500

La limpieza del filtro se realiza cada vez que en la parte transparente del mismo se depositen considerables cantidades de líquido aspirado durante la fase de vacío. Esta operación se realiza desenroscando en sentido horario la ampolla de vidrio, vaciando su contenido y limpiándola cuidadosamente antes de volver a montarla enroscándola en sentido antihorario. Si la cantidad de líquido dentro de la ampolla de vidrio es mínima (condensación) es suficiente con desenroscar la abrazadera de la base de la ampolla girándola en sentido horario, haciendo que el líquido fluya al exterior y volviéndola luego a enroscar girándola en sentido antihorario.

Prolongada inactividad de la máquina

Si se debe dejar la máquina parada por períodos prolongados, desconectar el interruptor general de la pared, realizar una limpieza general de la máquina y cubrirla con un paño para protegerla del polvo.

BÚSQUEDA DE AVERÍAS, RECICLADO 4

Premisa

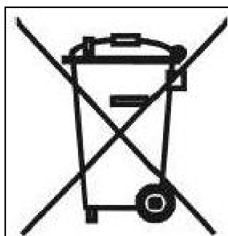
En caso de averías o malfuncionamiento, desconectar el interruptor general de la pared y contactar el servicio de asistencia de vuestro Revendedor. Evitar desmontar las partes internas de la máquina.

¡El fabricante declina cualquier responsabilidad por eventuales forzamientos!

Inconvenientes, causas, soluciones

Inconveniente	Causa	Solución
La máquina no se pone en marcha	Interruptor general de pared desconectado	Colocar el interruptor general de pared en "**I**"
	Falta de tensión en la línea de alimentación	Contactar el Servicio de Asistencia de vuestro Revendedor.

Eliminación y reciclado



La presencia del contenedor con la X en la placa de datos del aparato, indica que al final de su vida útil, éste deberá ser desguazado y reciclado según cuanto previsto por la Directiva Europea 2002/96/EC y posteriores enmiendas. La Directiva prevé la recolección separada de los aparatos eléctricos y electrónicos por medio de un sistema de recolección denominado RAEE. En el momento de la compra de un nuevo aparato el usuario está obligado a no eliminar el aparato como basura urbana, sino que deber entregarlo, en intercambio del nuevo, al revendedor o distribuidor. El revendedor se encargará de su desguace siguiendo los procedimientos previstos por el sistema de recolección de los RAEE. En caso de tratarse de desguace, exclusivamente en el territorio italiano, contactar al fabricante, el cual le dará la información adecuada sobre la eliminación de la máquina en el centro de recolección más cercano al usuario. Los usuarios que residan fuera del territorio italiano deberán contactar los Ministerios del Medioambiente de su país, los cuales suministrarán la información necesaria para una eliminación correcta. El no respeto de los procedimientos de eliminación puede provocar efectos nocivos que dañen el medioambiente y las personas. La eliminación abusiva, total o parcial de los aparatos, implicará la aplicación de sanciones administrativas por parte de las Autoridades Competentes de protección contra usuarios negligentes o incumplidores.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

P









MÁQUINA DE EMBALAR A VÁCUO

ÍNDICE

INFORMAÇÕES GERAIS 1

Finalidade do manual

O presente manual foi redigido pelo Construtor e é parte integrante da dotação da máquina. O construtor, em fase de projecto e construção, focalizou a própria atenção nas situações que pudessem ser fonte de risco para a segurança e para a saúde das pessoas que entrem em contacto com a máquina. Para além da observância das leis em vigor em matéria, adoptou todas as "regras de boa técnica de construção". Finalidade destas informações é a de sensibilizar o utilizador para que preste muita atenção de modo a prevenir qualquer tipo de risco. De qualquer maneira, a prudência é insubstituível. A segurança está também nas mãos de quem utiliza a máquina. Guarde este manual num lugar próprio de modo a tê-lo sempre ao alcance quando for necessário. Para evidenciar algumas partes do texto, foram inseridos os seguintes símbolos:

PERIGO – ATENÇÃO: indica os perigos que podem provocar graves lesões; é necessário prestar muita atenção.

INFORMAÇÕES: indicações técnicas de particular importância.

Anexa-se a este manual:
- O certificado de garantia onde figuram as condições de garantia indicadas pelo Construtor.
- Os documentos que atestam a conformidade com as leis em vigor em matéria de segurança e saúde das pessoas.

Para qualquer pedido de Assistência técnica, informações e peças sobresselentes, contacte o Revendedor autorizado.

Identificação do Construtor e da máquina

Identificação do Construtor
Marca de conformidade
Modelo máquina
Número de matrícula
Ano de construção
Dados técnicos

Model			
Serial Nr		Year	
V	~	W	
Hz	IPX3	Kg	

Descrição da máquina de vácuo

As máquinas da gama de vácuo são aparelhos de uso profissional para todas as actividades com exigência de conservar o maior tempo possível os alimentos dentro de celas frigoríficas ou similares.
Com a ajuda de uma bomba, os aparelhos aspiram o ar dentro dos sacos, que uma vez selados asseguram um abrandamento do processo de decomposição dos alimentos alongando, deste modo, os tempos de conservação.
A gama é formada por dois tipos diferentes de produto:
- As máquinas de vácuo com barra com 4 modelos diferentes:
MSD300P (barra selante para sacos com abertura máxima de 300mm. - funcionamento automático ou manual)
MSD300 (barra selante para sacos com abertura máxima de 300mm. - funcionamento automático ou manual)
MSD400 (barra selante para sacos com abertura máxima de 400mm. - funcionamento automático ou manual)
MSD500 (barra selante para sacos com abertura máxima de 500mm. - funcionamento automático ou manual)

Nos modelos MSD300-400-500 a estrutura dos aparelhos é de aço inoxidável AISI304, muito fácil de limpar e manter, enquanto que só no modelo MSD300P a estrutura é de material plástico.
A disposição ergonómica dos comandos facilita a utilização das máquinas por parte do operador.

- As máquinas de vácuo com campânula com 7 modelos diferentes:
MCD300 (barra selante para sacos com abertura máxima de 300mm. - 6 programas de funcionamento)
MCD400 (barra selante para sacos com abertura máxima de 400mm. - 6 programas de funcionamento)
MCD450 (barra selante para sacos com abertura máxima de 450mm. - 6 programas de funcionamento)
MCD444C (2 barras selantes para sacos com abertura máxima de 450mm. - 6 programas de funcionamento – sobre rodas)
MCD544C (2 barras selantes para sacos com abertura máxima de 550mm. - 6 programas de funcionamento – sobre rodas)
MCD755C (1 barra selante para sacos com abertura máxima de 500mm. e 1 barra selante para sacos com abertura máxima de 700mm. - 6 programas de funcionamento – sobre rodas)
MCD776C (2 barras selantes para sacos com abertura máxima de 700mm. - 6 programas de funcionamento – sobre rodas)

Todos os modelos possuem uma estrutura de aço inoxidável AISI304, muito fácil de limpar e de manter.
A disposição ergonómica dos comandos facilita a utilização das máquinas por parte do operador.
Todos os modelos são dotados de um dispositivo para a injecção de gás inerte, para a conservação dos alimentos em atmosfera controlada.

MSD300P Painel de comandos Barra móvel Barra selante	**MSD300-400-500** Painel de comandos Barra móvel Barra selante
Tampa câmara Barra selante Painel de comandos **MCD300-400-450**	Tampa câmara Barra selante Barra selante Painel de comandos **MCD444C-554C-755C-776C**

Características técnicas

Descrição	Unidade de medida	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Alimentação de energia eléctrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph			
Potência	kW	0,49	0,49	1,1	1,2
Barra selante	mm	320	320	420	520
Peso líquido	kg	4,5	7	13	26
Peso com embalagem	Kg	5,5	8	14	31
Nível de ruído		Inferior a 70 dB(A)			
Instalação		No balcão			
Grau de protecção		IPX3			
Protecção contra choque eléctrico		Classe II	Classe I		
Conformidade às directivas		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulamento (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Descrição	Unidade de medida	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Alimentação de energia eléctrica	V Hz Ph	230V 50-60Hz 1Ph				400V 50-60Hz 3Ph		
Potência	kW	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Barra selante	mm	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Peso líquido	Kg	38	56	60	120	160	160	160
Peso com embalagem	Kg	46	63	68	177	227	227	227
Nível de ruído		Inferior a 70 dB(A)						
Instalação		No balcão			A terra			
Grau de protecção		IPX3						
Protecção contra choque eléctrico		Classe II	Classe I					
Conformidade às directivas		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Regulamento (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Dimensões de estorvo

mm	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

mm	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

mm	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

mm	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

MCD300-400-450

mm	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD444C-554C-755C-776C

mm	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

Informações sobre a segurança

- É muito importante a leitura cuidadosa deste manual antes de proceder às operações de instalação e uso. O cumprimento das indicações contidas no manual garante a segurança do indivíduo e da máquina.
- Nunca altere os dispositivos de segurança.
- Recomenda-se o respeito rigoroso das normas de segurança no trabalho indicadas pelas entidades de cada país.
- O construtor declina qualquer responsabilidade sobre danos a pessoas ou coisas causados pela inobservância das normas de segurança.
- A correcta posição da máquina, a iluminação e a limpeza do ambiente de trabalho, são condições importantes para a segurança pessoal.
- Não exponha a máquina aos agentes atmosféricos.
- A ligação e o funcionamento da máquina devem ser realizados exclusivamente por pessoal técnico especializado.
- Controle que as características da instalação onde a máquina será colocada correspondam aos dados indicados na chapa de identificação.
- Certifique-se que a máquina seja ligada a uma instalação com tomada de terra.
- A área de trabalho à volta da máquina deve estar sempre limpa e seca.
- Utilize roupas indicadas pelas normas de segurança no trabalho.
- A máquina deve ser utilizada exclusivamente para o uso previsto; qualquer outro uso deve ser considerado impróprio e portanto perigoso.
- Verifique a qualidade e o peso dos produtos utilizados; não sobrecarregue a máquina além da sua capacidade.
- É proibido introduzir objectos, utensílios, mãos ou outras coisas no interior das partes perigosas.
- Mantenha a máquina fora do alcance das crianças.
- Desligue a ficha da tomada de corrente quando a máquina não é utilizada.
- No caso de avarias e/ou inconvenientes de uso, não efectue pessoalmente as reparações mas contacte o Revendedor autorizado.
- Use sempre peças sobresselentes originais.
- Antes de proceder à limpeza da máquina, desligue a alimentação eléctrica retirando a ficha da tomada.
- Para a limpeza não utilize jactos de água de alta pressão.

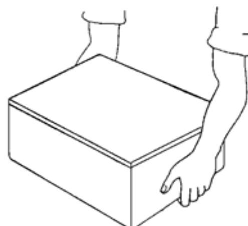
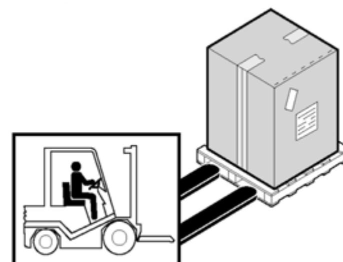
Outros Riscos

Em conformidade com o parágrafo 1.7.2 “Advertências relativamente a outros riscos” Directiva Máquinas 98/37/EC e sucessivas alterações, assinala-se que as protecções aplicadas, realizadas em conformidade com referida Directiva, não eliminam completamente o risco de queimadura dos membros superiores.

Embalagem e desembalagem

A máquina está embalada numa caixa de cartão com protecções de poliester expanso que garante a perfeita integridade durante o transporte.

- Manuseie a embalagem respeitando as instruções.
- Abra a embalagem e verifique a integridade de todos os componentes. Conserve-a para um futuro transporte.
- Levante a máquina como indicado e coloque-a na zona prevista para a instalação.

MSD300P-300-400-500	MCD300-400-450 MCD444C-554C-755C-776C
	

Zona da instalação

A zona escolhida deve estar bem iluminada e terá que dispor de tomadas eléctricas. O plano de apoio deve ser suficientemente amplo, bem nivelado e seco. A instalação deve ser feita em ambientes com atmosfera não explosiva. De qualquer modo, deve ser executada tendo em conta as leis em vigor em matéria de segurança no trabalho.

Tabela Condições ambientais

Descrição	***Valores***
Temperatura de funcionamento	5÷40 °C (41÷104 °F)
Temperatura de armazenagem	5 a 40 °C (de 41 a +104 °F)
Humidade relativa	Máxima 95% com temperatura ambiente entre 5÷40 °C (41÷104 °F)
Poeira do ambiente	Inferior a 0,03 g/m³

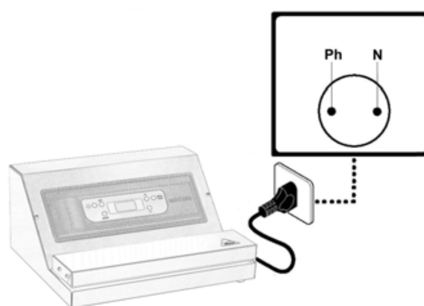
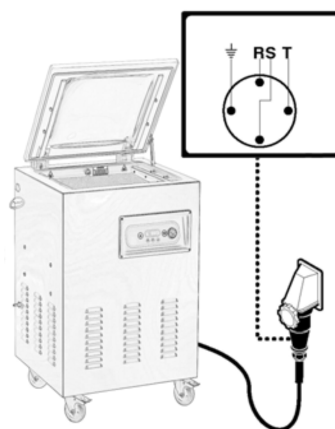
Ligação eléctrica

 **PERIGO – ATENÇÃO: A ligação eléctrica à rede de alimentação deve ser executada por pessoal especializado.**

Verifique a eficiência da instalação de ligação à terra do estabelecimento. Verifique que a tensão de linha **(V)** e a frequência **(Hz)** correspondam aos da máquina (veja a chapa de identificação e o esquema eléctrico). A máquina é dotada de cabo eléctrico com fichaA ficha deve ser ligada a um interruptor de parede com diferencial.

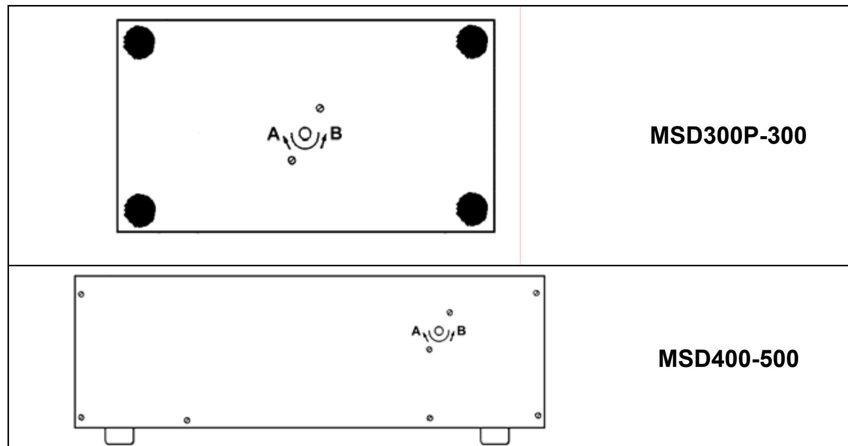
Ligação trifásica

Nos modelos MSD554C-775C-776C a não aspiração do ar associada a um excessivo barulho do aparelho indica uma errada rotação da bomba. Portanto, corte a tensão à máquina e inverta duas das três fases na ficha.

MSD300P-300-400-500 MCD300-400-450-444C	MCD554C-755C-776C
	

Regulação do pressóstato MSD300P-300-400-500

Se a máquina apresentar problemas de aspiração durante o funcionamento em automático, a causa pode ser da regulação do pressóstato que se encontra na parte posterior do aparelho. Este dispositivo pode ser regulado com a ajuda de uma chave em dotação (tipo francês T27. Rodando o dispositivo no sentido horário, aumenta-se o tempo de aspiração da bomba (A), rodando no sentido anti-horário, obtém-se o efeito oposto (B).



INFORMAÇÕES: Recomenda-se para não intervir no dispositivo pressóstato a não ser que se detecte um mau funcionamento grave do aparelho. A máquina é regulada, no momento do ensaio na fábrica, para poder funcionar em diferentes ambientes.

Descrição dos comandos

MSD300P-300-400-500:

6) Botão de acendimento

Prema o botão com o símbolo ⏻ para dar tensão à máquina (a presença de tensão é assinalada pela mensagem de boas vindas “Bom-dia”, que aparece no visor). Premendo depois do ciclo de trabalho o botão ⏻, a máquina desliga-se e no visor aparecerá a frase “Até à próxima”.

2) Botão SET

O botão SET:

a) se premido antes do fim da mensagem de boas vindas “Bom dia”, permitirá, por meio dos botões + e – (ver ponto 3), variar a língua de diálogo do aparelho:
- Lin0 = Italiano
- Lin1 = Inglês
- Lin2 = Espanhol
- Lin3 = Alemão
- Lin4 = Francês

b) se premido depois da mensagem de boas vindas “Bom dia”, permite variar a temperatura desde o nível 0 até ao nível 10 (nível 4 aconselhado). Depois de ter programado o nível de temperatura prema novamente o botão SET para confirmar o dado.

3) Botões de regulação selagem

Os botões com os símbolos + e – permitem programar o nível da temperatura (efectue a operação depois de ter premido o botão SET tal como indicado no ponto 1b).

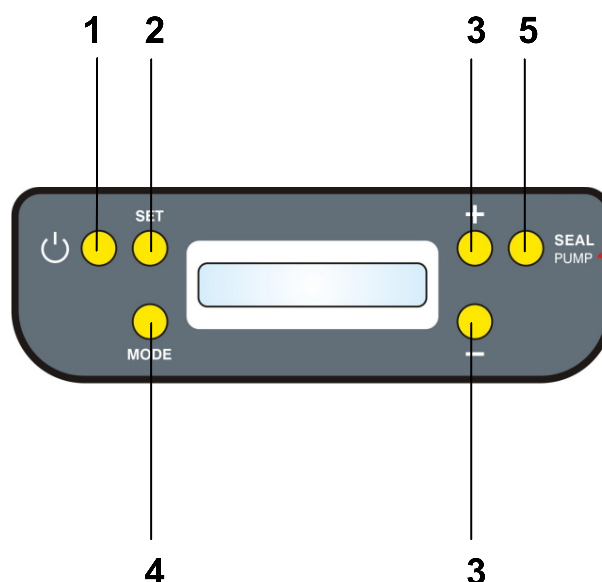
4) Botão MODE

Prema o botão MODE para escolher a condição de trabalho desejada:
- Automático (ciclo automático).
- Manual (ciclo manual).
- Só Vácuo (aspiração externa).

5) Botão SEAL/PUMP

Na modalidade “Manual” prema o botão SEAL/PUMP no fim do ciclo de aspiração para activar o processo de selagem do saco (efectue a operação só depois de ter programado o nível da temperatura).

Na modalidade “Só Vácuo” prema o botão SEAL/PUMP para iniciar o ciclo de aspiração externa.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

6) Interruptor para ligar

Ligue a máquina através do interruptor que se encontra na parte lateral do aparelho para alimentar o painel de comandos.

2) Botão ON-*OFF*

O botão ON-OFF permite ligar o visor que se encontra no painel de comandos.

3) Botão SET

A máquina dispõe de n°6 programas que podem ser editados. Premendo este botão, é possível modificar as programações de cada programa. Premendo repetidamente o botão SET aparecerá um pequeno sinal luminoso vermelho que se deslocará nas três posições com as escritas:
- VACUUM (tempo de vácuo - de 1 a 60);
- SEAL (tempo de selagem - de 0 a 10);
- GAS (tempo de injecção gás - de 1 a 30)

4) Botões + / -

Depois de ter premido o botão SET aparecerá um tracinho luminoso que se posicionará nas várias escritas, para se poder modificar os parâmetros. Os botões + e – permitem variar os níveis que deverão ser programados. Depois de ter determinado o nível de uma operação, prema novamente o botão SET para passar à sucessiva.

5) Led GAS

Depois de ter premido o botão SET no início de cada programa, é possível, através dos botões Gas ON e Gas OFF, activar (led aceso) ou desactivar (led desligado) o ciclo de injecção gás.

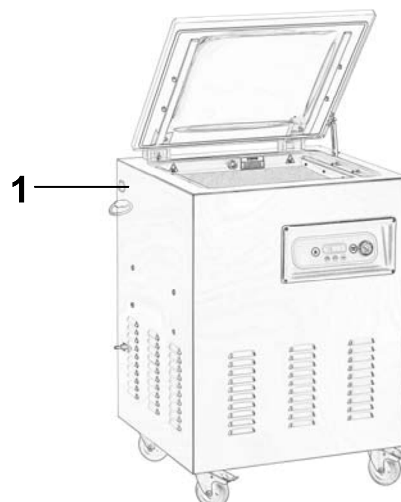
6) START-*Force*

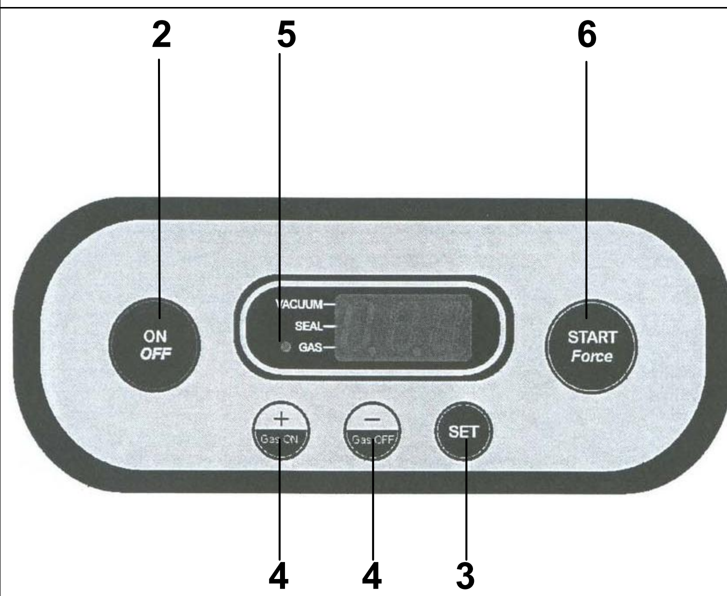
- Premido com a tampa da câmara aberta, acciona a bomba para efectuar operações de pré-aquecimento de manhã. Voltando a premê-lo, desliga a bomba.
- Premido uma só vez com a tampa da câmara fechada, efectua a selagem rápida, descarregando, abrindo a tampa.
- Premendo duas vezes consecutivas com a tampa da câmara fechada, efectua a descarga imediata, reabrindo a tampa.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Uso da máquina de vácuo

Funcionamento manual MSD300P-300-400-500

- Prema o botão com o símbolo ⏻ (n°1 pág.11) e verifique que no visor apareça a mensagem de boas-vindas “Bom dia”.
- Se deseja modificar a língua de diálogo, prema o botão SET (n°2 pág.11) durante a visualização da mensagem “Bom dia”. Seleccione, a seguir, a língua desejada mediante os botões + e – (n°3 pág.11).
- No fim da mensagem, prema o botão SET (n°2 pág.11) e aguarde que apareça no visor a escrita “Temperatura”, proceda, então, à regulação do tempo de selagem mediante os botões + e – (n°3 pág.11) conforme as características e a espessura dos sacos utilizados (aconselhamos que efectue provas de selagem antes de embalar sob vácuo os produtos). Prema novamente o botão SET para memorizar o novo nível da “Temperatura”.
- Com o botão MODE (n°4 pág.11) seleccione a condição de trabalho “Manual”.
- Introduza o produto a ser conservado dentro do saco.
- Introduza a boca do saco dentro da câmara de descompressão de modo que a própria boca fique dentro da vedação estanque.
- Faça de maneira que o produto que está dentro do saco, não fique perto da barra selante.
- Abaixe a barra móvel e prema para baixo, de modo que o saco fique preso dentro da câmara de descompressão. A máquina começa a funcionar automaticamente quando se abaixa a barra móvel.
- Com a mão, mantenha a pressão na barra móvel até que a depressão dentro da câmara de descompressão consiga reter autonomamente a própria barra para baixo.
- Controle, através do visor, que a pressão dentro do saco atinja o nível de vácuo 8.
- Prema o botão SEAL/PUMP (n°5 pág.11) para activar o processo de selagem do saco.
- Verifique que a selagem não tenha perdas de vácuo e que o saco não apresente furos ou rasgos.

Funcionamento automático MSD300P-300-400-500

- Prema o botão com o símbolo ⏻ (n°1 pág.11) e verifique que no visor apareça a mensagem de boas-vindas “Bom dia”.
- Se deseja modificar a língua de diálogo, prema o botão SET (n°2 pág.11) durante a visualização da mensagem “Bom dia”. Seleccione, a seguir, a língua desejada mediante os botões + e – (n°3 pág.11).
- No fim da mensagem de “Bom dia”, prema o botão SET (n°2 pág.11) e aguarde que apareça no visor a escrita “Temperatura”, proceda, então, à regulação do nível de selagem mediante os botões + e – (n°3 pág.11) conforme as características e a espessura dos sacos utilizados (aconselhamos que efectue provas de selagem antes de embalar sob vácuo os produtos). Prema novamente o botão SET para memorizar o novo nível da “Temperatura”.
- Com o botão MODE (n°4 pág.11) seleccione a condição de trabalho “Automático”.
- Introduza o produto a ser conservado dentro do saco.
- Introduza a boca do saco dentro da câmara de descompressão de modo que a própria boca fique dentro da vedação estanque.
- Faça de maneira que o produto que está dentro do saco, não fique perto da barra selante.
- Abaixe a barra móvel e prema para baixo, de modo que o saco fique preso dentro da câmara de descompressão. A máquina começa a funcionar automaticamente quando se abaixa a barra móvel.
- Com a mão, mantenha a pressão na barra móvel até que a depressão dentro da câmara de descompressão consiga reter autonomamente a própria barra para baixo.
- No fim do ciclo de trabalho, a máquina pára automaticamente.
- Verifique que a selagem não tenha perdas de vácuo e que o saco não apresente furos ou rasgos.

Funcionamento MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

- Ligue o interruptor (n°1 pág.12) que se encontra na parte lateral do aparelho. Acender-se-á um led vermelho no visor que indica a presença de tensão.
- Prema o botão ON-OFF (n°2 pág.12) para alimentar o painel de comandos. Aparecerá a escrita P_1 no visor que indica o programa n°1. A máquina dispõe de n°6 programas que podem ser editados, de modo que o operador possa personalizá-los conforme as próprias exigências.
- Para modificar os vários programas, prema o botão SET (n°3 pág.12).
- Aparecerá no visor um tracinho vermelho ao lado da escrita VACUUM e a escrita P_1 compactar-se-á em P1.
- Nesta posição, é possível activar (led aceso - n°5 pág.12) ou desactivar (led desligado – n°5 pág.12)

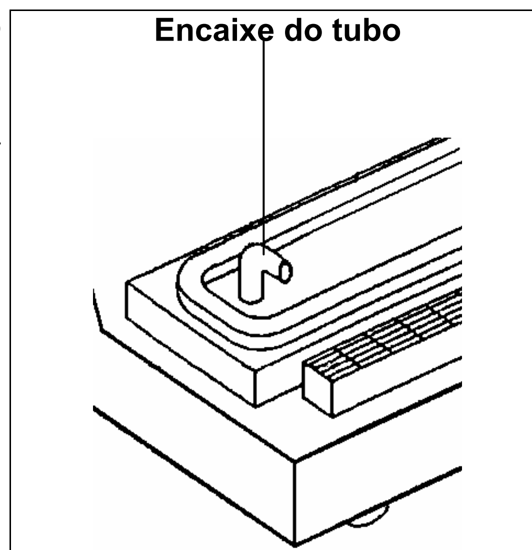
- Para modificar os outros parâmetros, prema 2 vezes o botão SET. Com esta operação, aparecerão números no visor, enquanto que o tracinho vermelho ficará ao lado da escrita VACUUM.
- A condição VACUUM permite variar o tempo de aspiração do ar dentro da câmara de 1 a 60 segundos. Para modificar estes parâmetros, é necessário agir nos botões + e – (n°4 pág.12).
- Prema novamente 2 vezes o botão SET. O tracinho vermelho posicionar-se-á na escrita SEAL, o que permitirá modificar o tempo de selagem do saco de 0 a 10 segundos, através dos botões + e – (n°4 pág.12).
- Para modificar o último parâmetro, prema novamente o botão SET 2 vezes e o tracinho vermelho posicionar-se-á na escrita GAS. Com a ajuda dos botões + e – (n°4 pág.12) modifique o tempo de injecção do gás de 1 a 30 segundos.
- Ponha o saco dentro da câmara de descompressão de modo que a boca do mesmo fique apoiada na barra selante.
- No caso de ciclos com injecção de gás inerte, introduza os bicos que se encontram perto da barra selante dentro da boca do saco.
- Faça de maneira que o produto que está dentro do saco, não fique perto da barra selante.
- Abaixe a tampa da câmara e prema para baixo. A máquina começa a funcionar automaticamente quando se abaixa a tampa.
- Com a mão, mantenha a pressão na tampa até que a depressão dentro da câmara de descompressão consiga reter autonomamente a própria tampa para baixo.
- No fim do ciclo de trabalho a máquina pára automaticamente e a tampa da câmara levanta-se.
- Verifique que a selagem não tenha perdas de vácuo e que o saco não apresente furos ou rasgos.

Utilização da máquina de vácuo com barras para a aspiração externa em vasos ou recipientes MSD300P-300-400-500

A máquina de vácuo é capaz, através de um tubo adaptador (opcional) de aspirar o ar mesmo em vasos e/ou recipientes.
Graças à aplicação de válvulas nas tampas destes recipientes particulares (as tampas para vasos e recipientes com tampa são fornecidos pelo construtor como opcional) o aparelho é capaz de aspirar o ar dentro dos mesmos.

Funcionamento automático MSD300P-300-400-500

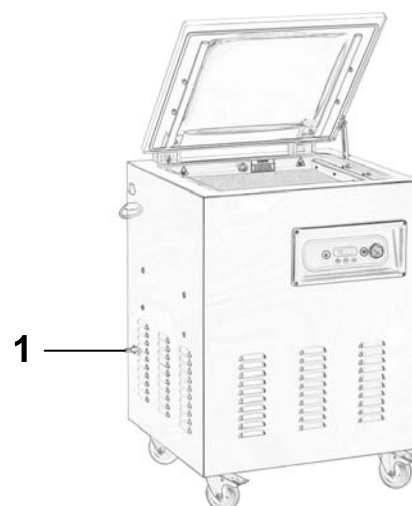
- Prema o botão com o símbolo ⏻ (n°1 pág.11) e verifique que no visor apareça a mensagem de boas-vindas “Bom dia”.
- Se deseja modificar a língua de diálogo, prema o botão SET (n°2 pág.11) durante a visualização da mensagem “Bom dia”. Seleccione, a seguir, a língua desejada mediante os botões + e – (n°3 pág.11).
- No fim da mensagem de “Bom dia”, prema o botão SET (n°2 pág.11) e aguarde que no visor apareça a escrita “Temperatura”, a seguir, introduza o nível 0 através dos botões + e – (n°3 pág.11). Prema novamente o botão SET para memorizar o novo nível da “Temperatura”.
- Com o botão MODE (n°4 pág.11) seleccione a condição de trabalho “Só Vácuo”.
- Introduza o tubo adaptador no encaixe do tubo que se encontra dentro da câmara de descompressão.
- A máquina começa a funcionar automaticamente ao se abaixar a barra móvel ou ao se premer o botão SEAL/PUMP (n°5 pág.11).
- Aguarde que o nível de vácuo chegue ao valor 8. Desligue a máquina premendo o botão SEAL/PUMP (n°5 pág.11).

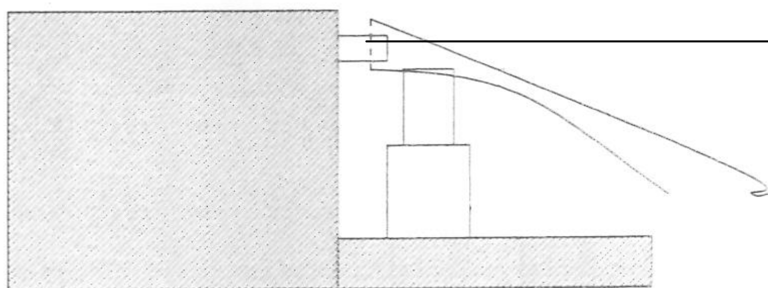


Utilização da máquina de vácuo com campânula com injecção de gás inerte MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

- Ligue o tubo da bomba de gás ao bico (n°1 pág.15) que se encontra na parte lateral da máquina. Fixe o tubo através de uma braçadeira.
- Ligue o interruptor (n°1 pág.12) que se encontra na parte lateral do aparelho. Acender-se-á um led vermelho no visor que indica a presença de tensão.
- Prema o botão ON-OFF (n°2 pág.12) para alimentar o painel de comandos. Aparecerá a escrita P_1 no visor que indica o programa n°1. A máquina dispõe de n°6 programas que podem ser editados, de modo que o operador possa personalizá-los conforme as próprias exigências.
- Para modificar os vários programas, prema o botão SET (n°3 pág.12).
- Aparecerá no visor um tracinho vermelho ao lado da escrita VACUUM e a escrita P_1 compactar-se-á em P1.
- Nesta posição, é possível inserir (led aceso - n°5 pág.12) o processo de injecção do gás inerte, agindo no botão Gas ON (led aceso).
- Para modificar os outros parâmetros, prema 2 vezes o botão SET. Com esta operação, aparecerão números no visor, enquanto que o tracinho vermelho ficará ao lado da escrita VACUUM.
- A condição VACUUM permite variar o tempo de aspiração do ar dentro da câmara de 1 a 60 segundos. Para modificar estes parâmetros, é necessário agir nos botões + e – (n°4 pág.12).
- Prema novamente 2 vezes o botão SET. O tracinho vermelho posicionar-se-á na escrita SEAL, o que permitirá modificar o tempo de selagem do saco de 0 a 10 segundos, através dos botões + e – (n°4 pág.12).







- Para modificar o último parâmetro, prema novamente o botão SET 2 vezes e o tracinho vermelho posicionar-se-á na escrita GAS. Com a ajuda dos botões + e – (n°4 pág.12) modifique o tempo de injecção do gás de 1 a 30 segundos.
- Ponha o saco dentro da câmara de descompressão de modo que a boca do mesmo fique apoiada na barra.
- Para injectar o gás inerte introduza os bicos (n°2 pág.15) que se encontram perto da barra selante dentro da boca do saco.
- Faça de maneira que o produto que está dentro do saco, não fique perto da barra selante.
- Abaixe a tampa da câmara e prema para baixo. A máquina começa a funcionar automaticamente quando se abaixa a tampa.
- Com a mão, mantenha a pressão na tampa até que a depressão dentro da câmara de descompressão consiga reter autonomamente a própria tampa para baixo.
- No fim do ciclo de trabalho a máquina pára automaticamente e a tampa da câmara levanta-se.
- Verifique que a selagem não tenha perdas de vácuo e que o saco não apresente furos ou rasgos.

Conselhos para o uso

Com o fim de assegurar uma correcta selagem do saco, aconselhamos a posicionar a máquina num plano bem nivelado que não apresente pendências nem irregularidades.
Faça atenção ao embalar produtos pontiagudos ou com forma irregular (ossos, espinhas, crostas de queijo, etc.) pois podem gerar microlesões no saco dificilmente identificáveis.
Aconselhamos utilizar sacos proporcionais ao produto a embalar de modo a não alongar excessivamente os tempos de duração do ciclo de trabalho.

 **INFORMAÇÕES:**

- Para assegurar um bom nível de vácuo dentro do saco, para os modelos com barra MSD300P-300-400-500, aconselhamos utilizar sacos frisados.
- Para assegurar um bom nível de vácuo dentro do saco, para os modelos com campânula MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C, aconselhamos utilizar sacos lisos.
- Os modelos com barra MSD300P-300-400-500 não são absolutamente indicados para embalar a vácuo produtos líquidos.

Limpeza diária

- No fim do dia retire a ficha da tomada de corrente.
- Faça uma cuidadosa limpeza utilizando produtos neutros.
- Limpe as partes internas da máquina com uma esponja húmida.
- Não utilize palha-de-aço e detergentes abrasivos.
- Limpe cuidadosamente a barra selante de eventuais resíduos plásticos.

Limpeza Filtro mod.MSD400-500

A limpeza do filtro é feita sempre que na parte transparente do mesmo se depositem grandes quantidades de líquido aspirado durante a fase de vácuo. Essa operação deve ser realizada, desatarraxando no sentido horário, a ampola de vidro e esvaziando o seu conteúdo tendo o cuidado de limpar o recipiente antes de o voltar a montar, atarraxando-o no sentido anti-horário. Se a quantidade de líquido dentro da ampola de vidro for mínima (condensação), basta desatarraxar o anel de rosca que está na base da ampola, rodando-o no sentido horário, fazendo, deste modo, defluir o líquido para fora e voltar a atarraxá-lo novamente rodando-o no sentido anti-horário.

Longo período de inactividade da máquina

Devendo deixar a máquina parada por um longo período de tempo, desligue o interruptor geral, efectue uma limpeza geral da máquina e cubra-a com uma lona para protegê-la contra a poeira.

PROCURA DE AVARIAS, RECICLAGEM 4

Premissa

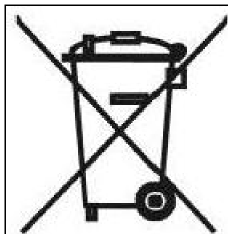
Em caso de avarias ou mau funcionamento, desligue o interruptor geral e contacte o Serviço de Assistência do vosso Revendedor. Não desmonte as partes internas da máquina.

O construtor declina qualquer responsabilidade contra eventuais intervenções não autorizadas!

Avarias, causas, soluções

Inconveniente	Causa	Solução
A máquina não funciona	Interruptor geral de parede desactivado	Ponha o interruptor geral de parede no "**I**"
	Falta de tensão na linha de alimentação	Contacte o Serviço Assistência do seu Revendedor

Desactivação e reciclagem



A presença do contentor do lixo barrado na chapa de dados do aparelho, significa que no fim da própria vida útil a desactivação e reciclagem deverão ser feitas conforme as prescrições contidas na Directiva Europeia 2002/96/EC e sucessivas modificações. A Directiva prevê a recolha separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas através de um sistema de recolha denominado RAEE. No momento da compra de um novo aparelho, o utilizador é obrigado a não eliminar o aparelho como lixo urbano, mas deverá entregá-lo, na razão de um contra um, ao revendedor ou distribuidor. O revendedor ocupar-se-á da sua eliminação seguindo os processos previstos pelo sistema de recolha dos RAEE. No caso de eliminação do aparelho no território italiano, contacte o produtor que fornecerá todas as informações necessárias para a eliminação da máquina junto do centro de recolha mais próximo do utilizador. Os utilizadores que residem fora do território italiano deverão contactar os Ministérios do Ambiente do próprio País, que fornecerão as informações necessárias para uma correcta eliminação. A inobservância dos procedimentos de eliminação pode prejudicar o ambiente e as pessoas. Portanto, a eliminação abusiva, total ou parcial, dos aparelhos, será causa de sanções administrativas por parte das Competentes Autoridades em relação aos utilizadores negligentes ou incumpridores.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C








ПРИБОР ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УПАКОВКИ

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 1

Цель руководства

Данное руководство составлено Изготовителем и является неотъемлемой частью комплектации прибора. При проектировании и изготовлении прибора изготовитель уделил особое внимание тем аспектам производственной деятельности, которые способны поставить под угрозу безопасность и здоровье задействованного персонала. Помимо строгого соблюдения законодательства по данному вопросу, изготовитель также применил все "правила техники изготовления". Цель данной информации – это призвать пользователей обратить особое внимание на предотвращение опасных ситуаций. Осторожность - незаменима. Безопасность находится в руках всех операторов, работающих с оборудованием. Рекомендуется хранить данное руководство в хорошо известном и доступном месте чтобы, таким образом, оно всегда было под рукой в момент необходимости. Для выделения некоторых частей текста были введены следующие обозначения:

ОПАСНОСТЬ – ВНИМАНИЕ: указывает на ситуации повышенной опасности, в результате которых могут быть получены серьезные повреждения; необходимо оказывать повышенное внимание.

ИНФОРМАЦИЯ: особо важные технические указания.

К настоящему руководству прилагаются:
- Гарантийный сертификат, содержащий условия гарантийного обслуживания, составленные Изготовителем.
- Документы, удостоверяющие соответствие с нормами действующего законодательства по охране здоровья и обеспечению безопасности людей.

По любым вопросам технического обслуживания обращаться к уполномоченному дилеру.

Данные производителя и оборудования

Данные производителя

Маркировка соответствия

Model

Модель прибора

Заводской номер

Serial Nr

Year

Год выпуска

Тех. данные

V ~ W

Hz IPX3 Kg

Описание прибора для вакуумной упаковки

Приборы для вакуумной упаковки являются оборудованием для профессионального использования во всех сферах деятельности, где существует необходимость хранить в течение длительного времени пищевые продукты в холодильных камерах или в другом подобном оборудовании.
С помощью насоса эти приборы откачивают воздух из пакетов, которые затем герметично запаиваются и гарантируют замедление процесса порчи пищевых продуктов, увеличивая таким образом сроки их хранения.
Ассортимент состоит из двух различных типов оборудования:
- Вакуумный упаковщик со сварочной планкой – 4 различных модели:
MSD300P (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 300 мм. - ручной или автоматический режим работы)
MSD300 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 300 мм. - ручной или автоматический режим работы)
MSD400 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 400 мм. - ручной или автоматический режим работы)
MSD500 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 500 мм. - ручной или автоматический режим работы)

В моделях MSD300-400-500 корпус изготовлен из нержавеющей стали AISI304, очень просто в чистке и в техобслуживании, и только в модели MSD300P корпус выполнен из пластмассы.
Эргономическое расположение органов управления облегчает работу оператора.

- Вакуумный упаковщик с колпаком – 4 различных модели:
MCD300 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 300 мм. - 6 рабочих программ)
MCD400 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 400 мм. - 6 рабочих программ)
MCD450 (сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 450 мм. - 6 рабочих программ)
MCD444C (2 сварочных планки для пакетов с максимальным проемом 450 мм. - 6 рабочих программ – на колесах)
MCD544C (2 сварочных планки для пакетов с максимальным проемом 550 мм. - 6 рабочих программ – на колесах)
MCD755C (1 сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 500 мм и 1 сварочная планка для пакетов с максимальным проемом 700 мм. - 6 рабочих программ – на колесах)
MCD776C (2 сварочных планки для пакетов с максимальным проемом 700 мм. - 6 рабочих программ – на колесах)

Все модели изготовлены с корпусом из нержавеющей стали AISI304, который прост в чистке и в техобслуживании.
Эргономическое расположение органов управления облегчает работу оператора.
Все модели оснащены устройством для напускания инертного газа, служащего для консервации пищевых продуктов в контролируемой среде.

MSD300P
Панель управления
Подвижная планка
Сварочная планка

MSD300-400-500
Панель управления
Подвижная планка
Сварочная планка

MCD300-400-450
Крышка камеры
Сварочная планка
Панель управления

MCD444C-554C-755C-776C
Крышка камеры
Сварочная планка
Сварочная планка
Панель управления

Технические характеристики

Описание	Единица измерения	MSD300P	MSD300	MSD400	MSD500
Электропитание В Гц Ф	В Гц Ф	230В 50-60Гц 1Ф			
Мощность	кВт	0,49	0,49	1,1	1,2
Сварочная планка	мм	320	320	420	520
Вес нетто	кг	4,5	7	13	26
Вес с упаковкой	кг	5,5	8	14	31
Уровень шума		Менее 70 дБ(А)			
Установка		На столе			
Степень защиты		IPX3			
Защита от поражения электротоком		Класс II	Класс I		
Соответствие директивам		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Директивы (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC			

Описание	Единица измерения	MCD300	MCD400	MCD450	MCD444C	MCD554C	MCD755C	MCD776C
Электропитание В Гц Ф	В Гц Ф	230В 50-60Гц 1Ф				400В 50-60Гц 3Ф		
Мощность	кВт	0,4	0,55	0,55	0,75	1,5	1,5	1,5
Сварочная планка	мм	300	400	450	2 x 450	2 x 550	500+700	2 X 720
Вес нетто	кг	38	56	60	120	160	160	160
Вес с упаковкой	кг	46	63	68	177	227	227	227
Уровень шума		Менее 70 дБ(А)						
Установка		На столе			Заземление			
Степень защиты		IPX3						
Защита от поражения электротоком		Класс II	Класс I					
Соответствие директивам		93/68/EC - 98/37/EC - 2003/108/EC - 2002/72/EC - Директивы (EC) n°1935/2004 - 2004/108/EC - 2006/95/EC						

Габаритные размеры

мм	A	B	C
MSD300P	350	420	190
MSD300	360	420	260
MSD400	340	610	270
MSD500	640	700	490

мм	A	B	C
MCD300	630	700	700
MCD400	660	820	740
MCD450	800	800	700
MCD444C	800	800	1200
MCD554C	800	1200	1200
MCD755C	800	1200	1200
MCD776C	800	1200	1200

MSD300P

мм	A	B	C
MSD300P	390	310	140

MSD300-400-500

мм	A	B	C
MSD300	390	310	200
MSD400	560	290	210
MSD500	600	450	250

мм	A	B	C
MCD300	530	430	640
MCD400	620	540	790
MCD500	650	590	810

MCD300-400-450

мм	A	B	C
MCD444C	670	630	1050
MCD554C	830	740	1050
MCD755C	830	740	1050
MCD776C	830	740	1050

MCD444C-554C-755C-776C

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 1

Информация по технике безопасности

- Перед тем, как приступить к установке и эксплуатации, чрезвычайно важно внимательно ознакомиться с содержанием данного руководства. Постоянное соблюдение указаний, приведенных в руководстве, поможет обеспечить безопасность персонала и целостность оборудования.
- Предохранительные устройства не должны модифицироваться ни под каким предлогом.
- Рекомендуется строгое соблюдение норм техники безопасности на рабочих местах, установленных соответствующими органами в каждой отдельной стране.
- Изготовитель отклоняет любую ответственность за вред нанесенный лицам или имуществу в результате несоблюдения норм техники безопасности.
- Правильное расположение прибора, освещение и чистота внешней среды являются важными условиями для обеспечения безопасности персонала.
- Прибор не должен подвергаться воздействию атмосферных агентов.
- Подключение и ввод в эксплуатацию должны проводиться исключительно специализированным техническим персоналом.
- Удостовериться в том, что характеристики установки, к которой подключается прибор, соответствуют характеристикам, указанным на табличке.
- Проверить соединение прибора с устройством заземления.
- Рабочая площадь вокруг прибора должна всегда содержаться сухой и чистой.
- Использовать предметы одежды, предусмотренные нормами по технике безопасности на рабочих местах.
- Использовать данный прибор исключительно по назначению, любое другое применение должно считаться неправильным и вследствие опасным.
- Проверить соответствие и вес обрабатываемых продуктов; нельзя нагружать прибор свыше его производственных возможностей.
- Запрещено вставлять предметы, инструменты, руки или прочее в представляющие опасность части оборудования.
- Держать прибор в недоступном для детей месте.
- Извлечь вилку из розетки сети электропитания, если прибор не используется.
- В случае возникновения поломок и/или неисправностей, не проводить самостоятельно ремонтных работ, а обратиться к уполномоченному дилеру.
- Использовать оригинальные запчасти.
- Перед тем, как приступить к чистке прибора, отключить электропитание, отсоединив вилку из розетки сети электропитания.
- Нельзя использовать для чистки струи воды под высоким давлением.

Остаточные риски

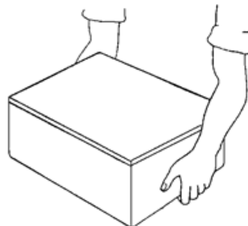
В соответствии с пунктом 1.7.2 “Предупреждения об остаточных рисках” в Директиве по машинному оборудованию 98/37/ЕС и последующими поправками, предупреждается, что применяемые защитные меры, предпринятые в соответствие с вышеуказанной Директивой, не гарантируют полного устранения риска ожогов верхних конечностей.

Упаковка и распаковка

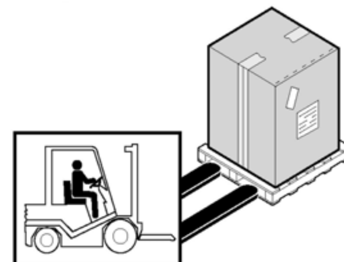
Прибор упакован в картонную упаковку с добавлением вспененного полиэфира для обеспечения целостности в процессе транспортировки.

- Производить перемещение упакованного оборудования в соответствии с инструкциями.
- При открытии упаковки удостовериться в целостности каждого компонента. Сохранить упаковку на случай будущих перевозок.
- Произвести подъем прибора в соответствии с данными указаниями и поместить ее в зону, предназначенную для установки

MSD300P-300-400-500



MCD300-400-450
MCD444C-554C-755C-776C



Зона установки

Выбранная зона должна быть достаточно освещенной и должна иметь розетку электропитания. Опорная поверхность должна быть достаточно широкой, ровной и сухой. Установка должна выполняться в помещениях с невзрывоопасной средой. В любом случае, установка должна проводиться при соблюдении действующих законодательных норм по безопасности на рабочих местах.

Таблица Условий внешней среды

Описание	***Значения***
Рабочая температура	5÷40 °C (41÷104 °F)
Температура хранения	от 5 до 40 °C (от 41 до +104 °F)
Относительная влажность	Макс. 95% при температуре окружающей среды 5÷40 °C (41÷104 °F)
Содержание пыли в атмосфере	Менее 0.03 г/м³

Подключение к электросети

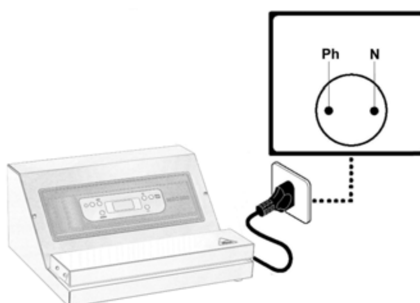
 **ОПАСНОСТЬ – ВНИМАНИЕ: подключение к сети электропитания должно производиться специализированным персоналом.**

Убедиться в безотказной работе установленного устройства заземления. Удостовериться в том, что напряжение линии (**В**) и частота (**Гц**) соответствуют характеристикам прибора (см. заводскую табличку и электрическую схему). Прибор оснащен электрическим шнуром со штепселем. Штепсель подсоединяется к настенному выключателю, оснащенному дифференциалом.

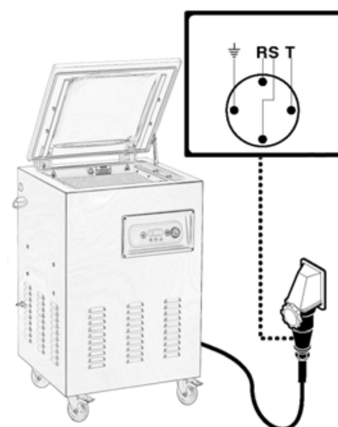
Трехфазное подсоединение

Если в моделях MSD554C-775C-776C не происходит всасывания воздуха и одновременно вое время работы аппарата имеет место чрезмерный шум, это является признаком неправильного направления вращения насоса. Необходимо обесточить прибор и поменять местами три фазовых проводы в штепселе.

MSD300P-300-400-500
MCD300-400-450-444C

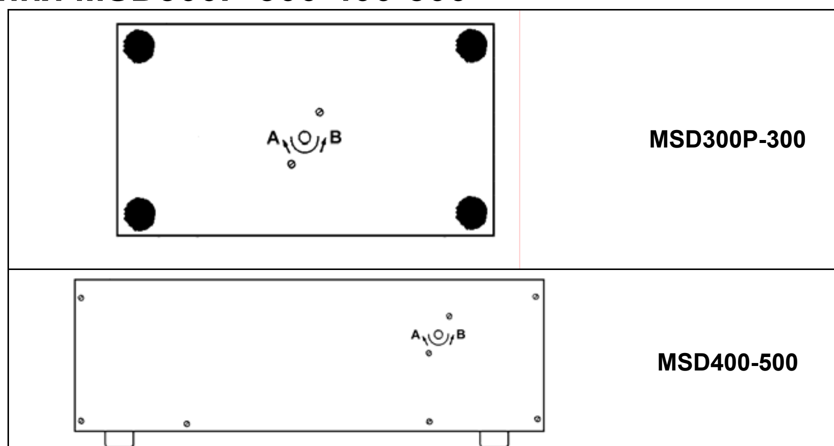


MCD554C-755C-776C



Калибровка реле давления MSD300P-300-400-500

Если в процессе автоматического цикла работы прибора возникают проблемы с откачкой, это может быть обусловлено регулировкой реле давления, расположенного в задней части аппарата. Это устройство может быть отрегулировано французским ключом T27, входящим в комплектацию. Поворачивая устройство по часовой стрелке, время всасывания насоса (А) увеличивается, поворачивая против часовой стрелки – уменьшается (В).



ИНФОРМАЦИЯ: Рекомендуется прибегать к регулировке реле давления только при возникновении серьезных сбоев в работе аппарата. Калибровка прибора проводится во время поверочных испытаний на заводе для работы в различных условиях.

Описание органов управления

MSD300P-300-400-500:

7) Кнопка включения

Нажать на кнопку с символом ⏻ для подачи напряжения на прибор (наличие напряжения указывается сообщением "Здравствуйте", которое появляется на дисплее. Нажимая кнопку ⏻ по завершению рабочего цикла, прибор выключится, и на дисплее появится сообщение "До свидания".

2) Кнопка SET

кнопка SET:

a) если нажимается во время отображения приветственного сообщения "Здравствуйте", позволяет, при помощи кнопок + и – (см. пункт 3), изменять диалоговый язык прибора:
- Lin0 = итальянский
- Lin1 = английский
- Lin2 = испанский
- Lin3 = немецкий
- Lin4 = французский

b) если нажимается после отображения приветственного сообщения "Здравствуйте", позволяет регулировать температуру от уровня 0 до уровня 10 (рекомендуется уровень 4). Задав уровень температуры, вновь нажать кнопку SET для подтверждения значения.

3) Кнопки регулировки сварки

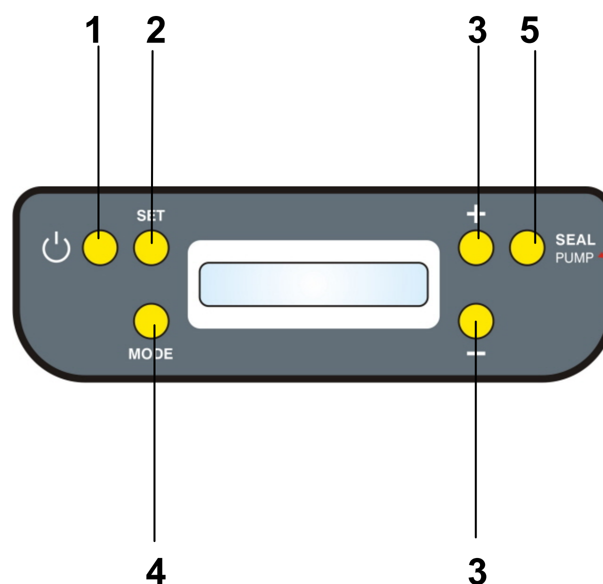
Клавиши с символами + и – позволяют задавать уровень температуры (выполнять операцию после нажатия кнопки SET, как указано в пункте 1b).

4) Кнопка MODE

Для выбора нужного режима работы нажать кнопку MODE:
- автоматический (автоматический цикл).
- ручной (ручной цикл).
- только вакуум (внешнее откачивание).

5) Кнопка SEAL/PUMP

В ручном режиме, в конце цикла откачивания воздуха, чтобы начать сварку пакета, нажать кнопку SEAL/PUMP (перед выполнением операции необходимо задать уровень температуры).
В режиме “только вакуум” кнопка SEAL/PUMP нажимается для пуска цикла внешнего откачивания.



MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C:

7) Выключатель

Нажать на выключатель, расположенный с боковой стороны прибора, чтобы включить панель управления.

2) Кнопка ON-*OFF*

Кнопка ON-OFF служит для включения дисплея, расположенного на панели управления.

3) Кнопка SET

В приборе предусмотрено 6 редактируемых программ. При помощи этих кнопок можно изменять настройки отдельных программ. При нажатии кнопки SET появляется красный светящийся указатель, который, при последующих нажатиях кнопки, перемещается в одно из трех положений, обозначенных следующими надписями:

- VACUUM (ВАКУУМ) (время отсасывания - от 1 до 60);
- SEAL (СВАРКА) (время сварки - от 0 до 10);
- GAS (ГАЗ) (время напускания газа - от 1 до 30);

4) Кнопки + / -

После нажатия кнопки SET появится светящаяся черточка, которая, устанавливаясь напротив различных надписей, позволяет модифицировать параметры. Кнопки + и – позволяют изменять задаваемые уровни. Задав уровень для какой-либо операции, вновь нажать кнопку SET для перехода к следующему параметру.

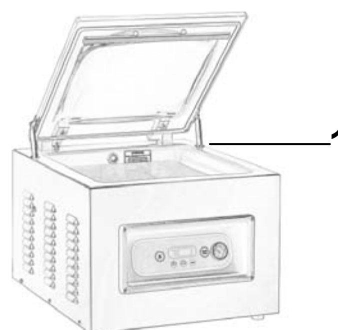
5) Светодиод GAS

После нажатия кнопки SET в начале каждой программы можно, с помощью кнопок Gas ON и Gas OFF, подключать (светодиод включен) или отключать (светодиод выключен) цикл напускания газа.

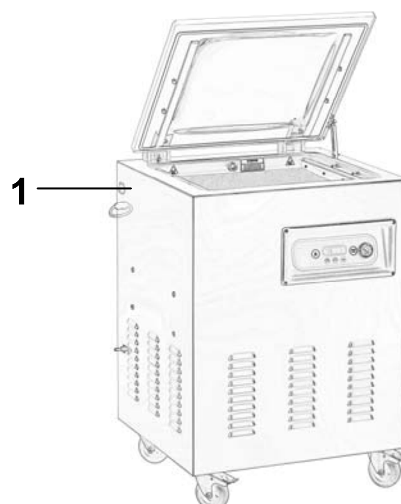
6) START-*Force*

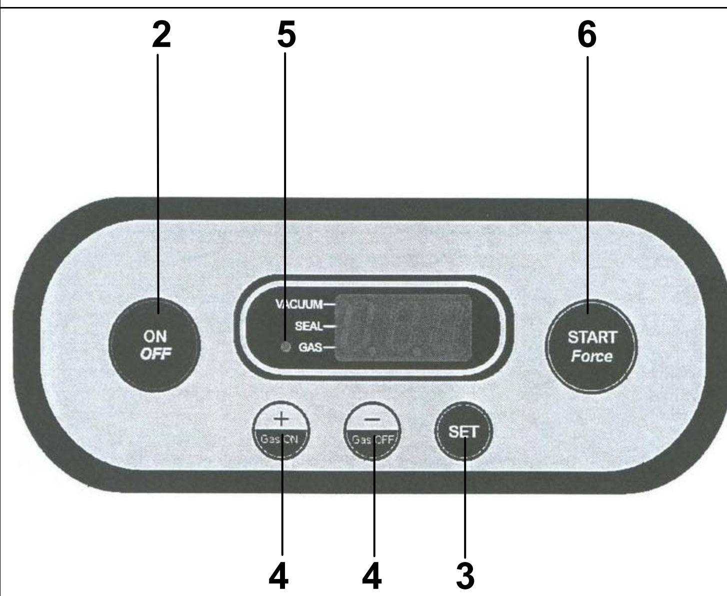
- Если кнопка нажимается при открытой крышке камеры, включается насос для выполнения операций предварительного утреннего нагрева. При повторном нажатии насос выключается.
- Если кнопка нажимается один раз при закрытой крышке камеры, выполняет быструю сварку, затем производит выгрузку, открывая крышку.
- Нажав кнопку два раза при закрытой крышке камеры, производит выгрузку, открывая крышку.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





Эксплуатация прибора для вакуумной упаковки

Ручной режим работы мод. MSD300P-300-400-500

- Нажать на кнопку с символом ⏻ (№1 стр.11) и убедиться, что на дисплее появляется приветственное сообщение “Здравствуйте”.
- Для смены диалогового языка нажать кнопку SET (№2 стр.11) во время отображения сообщения “Здравствуйте”. Выбрать нужный язык при помощи кнопок + и – (№3 стр.11).
- После отключения сообщения нажать кнопку SET (№2 стр.11) и дождаться, пока на дисплее не появится надпись "Температура", после чего отрегулировать время сварки с помощью кнопок + и – (№ 3 стр.11) в зависимости от характеристик и от толщины используемых пакетов (рекомендуется выполнить несколько пробных сварных швов перед тем, как приступить упаковке продукции в вакууме). Вновь нажать кнопку SET для запоминания нового уровня температуры.
- При помощи кнопки MODE (№ стр.11) выбрать ручной режим работы.
- Поместить упаковываемый продукт в пакет.
- Поместить проем пакета в вакуумную камеру таким образом, чтобы проем находился внутри уплотнительной прокладки.
- Уделить внимание, чтобы продукт внутри пакета не находился рядом со сварочной планкой.
- Опустить подвижную планку и прижать вниз таким образом, чтобы пакет остался закрепленным внутри вакуумной камеры. Прибор включится автоматически при опускании подвижной планки.
- Удерживать нажатой подвижную планку рукой до тех пор, пока внутри камеры не образуется вакуум, достаточный для удержания планки.
- Проверить на дисплее, чтобы давление внутри пакета достигло 8-го уровня вакуума.
- Нажать кнопку SEAL/PUMP (№ стр.11) для запуска процесса сварки пакета.
- Убедиться в герметичности сварного шва и в отсутствии на пакете отверстий или повреждений.

Автоматический режим работы мод. MSD300P-300-400-500

- Нажать на кнопку с символом ⏻ (№1 стр.11) и убедиться, что на дисплее появляется приветственное сообщение “Здравствуйте”.
- Для смены диалогового языка нажать кнопку SET (№2 стр.11) во время отображения сообщения “Здравствуйте”. Выбрать нужный язык при помощи кнопок + и – (№3 стр.11).
- После отключения сообщения "Здравствуйте" нажать кнопку SET (№2 стр.11) и дождаться, пока на дисплее не появится надпись "Температура", после чего отрегулировать уровень сварки с помощью кнопок + и – (№ 3 стр.11) в зависимости от характеристик и от толщины используемых пакетов (рекомендуется выполнить несколько пробных сварных швов перед тем, как приступить упаковке продукции в вакууме). Вновь нажать кнопку SET для запоминания нового уровня температуры.
- При помощи кнопки MODE (№ стр.11) выбрать ручной автоматический режим работы.
- Поместить упаковываемый продукт в пакет.
- Поместить проем пакета в вакуумную камеру таким образом, чтобы проем находился внутри уплотнительной прокладки.
- Уделить внимание, чтобы продукт внутри пакета не находился рядом со сварочной планкой.
- Опустить подвижную планку и прижать вниз таким образом, чтобы пакет остался закрепленным внутри вакуумной камеры. Прибор включится автоматически при опускании подвижной планки.
- Удерживать нажатой подвижную планку рукой до тех пор, пока внутри камеры не образуется вакуум, достаточный для удержания планки.
- По завершении рабочего цикла прибор отключится автоматически.
- Убедиться в герметичности сварного шва и в отсутствии на пакете отверстий или повреждений.

Принцип работы мод. MCD300-400-450-444C-544C-755C-776C

- Нажать выключатель (№ 1 стр.12), расположенный в верхней части прибора. На дисплее загорится красный светодиод, обозначая, что прибор находится под напряжением.
- Нажать кнопку ON-OFF (№2 стр.12) для включения панели управления. На дисплее появится надпись P_1, обозначающая программу №1. В приборе предусмотрены 6 редактируемых программ, которые оператор может настраивать по своему усмотрению в зависимости от производственных потребностей.
- Для модификации различных программ нажать кнопку SET (№3 стр.12).
- На дисплее, напротив надписи ВАКУУМ, появится красная черточка, а надпись P_1 сократится до P1.
- В данном положении можно подключить (светодиод включен - № 5 стр.12) или отключить (светодиод выключен - № 5 стр.12) цикл напускания инертного газа при помощи кнопки Gas ON (светодиод включен) или Gas OFF (светодиод выключен).

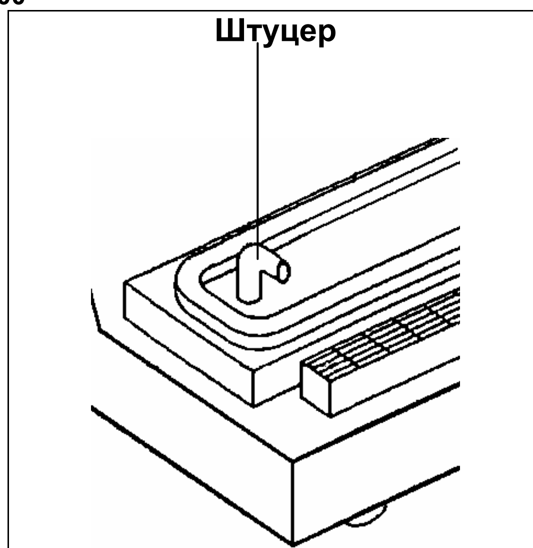
- Чтобы продолжить настройку других параметров, нажать 2 раза кнопку SET. В результате выполнения данной операции на дисплее появятся цифры, в то время как красная черточка останется рядом с надписью ВАКУУМ.
- Режим ВАКУУМ позволяет настраивать время отсасывания воздуха из камеры в пределах от 1 до 60 секунд. Эти параметры изменяются при помощи кнопок + и – (№ 4 стр.12).
- Вновь 2 раза нажать кнопку SET. Красная черточка установится на надписи SEAL, после чего при помощи кнопок + и – (№4 стр.12) можно настроить время сварки пакета в пределах от 0 до 10 секунд.
- Для настройки последнего параметра вновь нажать 2 раза кнопку SET, в результате чего красная черточка установится на надписи ГАЗ. При помощи кнопок + и – (№4 стр.12) задать время напускания газа в пределах от 1 до 30 секунд.
- Поместить пакет в вакуумную камеру так, чтобы проем накладывался на сварочную планку.
- Если выполняется цикл упаковки в среде инертного газа, поместить форсунки, расположенные рядом со сварочной планкой, в проем пакета.
- Уделить внимание, чтобы продукт внутри пакета не находился рядом со сварочной планкой.
- Опустить крышку камеры и нажать на нее. Прибор включится автоматически при опускании крышки.
- Удерживать нажатой крышку рукой до тех пор, пока внутри камеры не образуется вакуум, достаточный для удержания крышки в нажатом состоянии.
- По завершении рабочего цикла прибор отключится автоматически, и крышка камеры поднимется.
- Убедиться в герметичности сварного шва и в отсутствии на пакете отверстий или повреждений.

Использование прибора со сварочной планкой для вакуумной упаковки для откачивания воздуха из емкостей или пакетов мод. MSD300P-300-400-500

Прибор для вакуумной упаковки может, используя переходную трубу (опция), откачивать воздух из банок и/или емкостей.
Благодаря наличию клапанов на крышках этих специальных емкостей (крышки для банок и емкости со своими крышками поставляются производителем дополнительно), аппарат может производить из них откачку воздуха.

Автоматический режим работы мод. MSD300P-300-400-500

- Нажать на кнопку с символом ⏻ (№1 стр.11) и убедиться, что на дисплее появляется приветственное сообщение “Здравствуйте”.
- Для смены диалогового языка нажать кнопку SET (№2 стр.11) во время отображения сообщения “Здравствуйте”. Выбрать нужный язык при помощи кнопок + и – (№3 стр.11).
- После отключения сообщения "Здравствуйте" нажать кнопку SET (№2 стр.11) и дождаться, пока на дисплее не появится надпись "Температура", после чего задать уровень 0 при помощи кнопок + и – (№3 стр.11). Вновь нажать кнопку SET для запоминания нового уровня температуры.
- При помощи кнопки MODE (№ стр.11) выбрать режим работы "только вакуум".
- Одеть переходную трубку на штуцер, имеющийся внутри вакуумной камеры.
- Прибор включится автоматически при опускании подвижной планки или же при нажатии кнопки SEAL/PUMP (№5 стр.11).
- Дождаться достижения 8-го уровня вакуума. Затем выключить прибор нажатием кнопки SEAL/PUMP (№5 стр.11).



Использование прибора для вакуумной упаковки в среде инертного газа мод. MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C

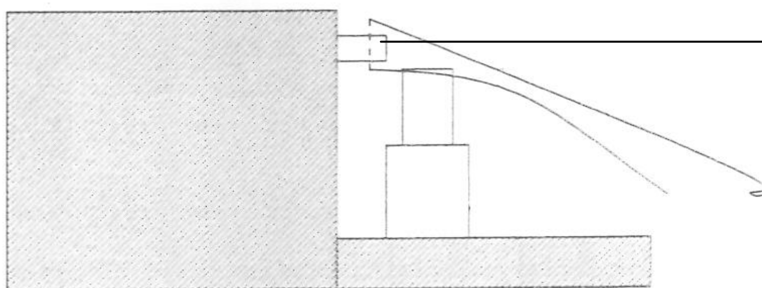
- Подсоединить трубу от газового баллона к форсунке (№1 стр.15), расположенной с боковой стороны прибора. Закрепить трубу хомутиком.
- Нажать выключатель (№ 1 стр.12), расположенный в верхней части прибора. На дисплее загорится красный светодиод, обозначая, что прибор находится под напряжением.
- Нажать кнопку ON-OFF (№2 стр.12) для включения панели управления. На дисплее появится надпись P_1, обозначающая программу №1. В приборе предусмотрены 6 редактируемых программ, которые оператор может настраивать по своему усмотрению в зависимости от производственных потребностей.
- Для модификации различных программ нажать кнопку SET (№3 стр.12).
- На дисплее, напротив надписи ВАКУУМ, появится красная черточка, а надпись P_1 сократится до P1.
- В данном положении можно подключить (светодиод включен - № 5 стр.12) цикл напускания инертного газа при помощи кнопки Gas ON.
- Чтобы продолжить настройку других параметров, нажать 2 раза кнопку SET. В результате выполнения данной операции на дисплее появятся цифры, в то время как красная черточка останется рядом с надписью ВАКУУМ.
- Режим ВАКУУМ позволяет настраивать время отсасывания воздуха из камеры в пределах от 1 до 60 секунд. Эти параметры изменяются при помощи кнопок + и – (№ 4 стр.12).
- Вновь 2 раза нажать кнопку SET. Красная черточка установится на надписи SEAL, после чего при помощи кнопок + и – (№4 стр.12) можно настроить время сварки пакета в пределах от 0 до 10 секунд.

MCD300
MCD400
MCD450



MCD444C
MCD554C
MCD755C
MCD776C





- Для настройки последнего параметра вновь нажать 2 раза кнопку SET, в результате чего красная черточка установится на надписи ГАЗ. При помощи кнопок + и – (№4 стр.12) задать время напускания газа в пределах от 1 до 30 секунд.
- Поместить пакет в вакуумную камеру так, чтобы проем накладывался на сварочную планку.
- Для напускания инертного газа поместить форсунки (№2 стр.15), расположенные рядом со сварочной планкой, в проем пакета.
- Уделить внимание, чтобы продукт внутри пакета не находился рядом со сварочной планкой.
- Опустить крышку камеры и нажать на нее. Прибор включится автоматически при опускании крышки.
- Удерживать нажатой крышку рукой до тех пор, пока внутри камеры не образуется вакуум, достаточный для удержания крышки в нажатом состоянии.
- По завершении рабочего цикла прибор отключится автоматически, и крышка камеры поднимется.
- Убедиться в герметичности сварного шва и в отсутствии на пакете отверстий или повреждений.

Рекомендации по использованию

Для обеспечения качественной сварки пакета рекомендуется установить прибор на ровной горизонтальной поверхности без наклонов и впадин.
Уделять внимание при упаковке остроконечных или нестандартных изделий (кости, корки сыров и т.п.), т.к. они могут нанести невидимые микроповреждения пакета.
Рекомендуется применение пакетов соразмерных с упаковываемым продуктом, чтобы чтобы не увеличивать чрезмерно продолжительность рабочего цикла.

 **ИНФОРМАЦИЯ:**

- Для обеспечения качественного уровня вакуума внутри пакета в моделях MSD300P-300-400-500 со сварочной планкой рекомендуется использовать гофрированные пакеты.
- Для обеспечения качественного уровня вакуума внутри пакета в моделях MCD300-400-450-444C-554C-755C-776C с колпаком рекомендуется использовать гладкие пакеты.
- Модели MSD300P-300-400-500 со сварочной планкой совершенно не пригодны для упаковки под вакуумом жидких продуктов.

Чистка в конце рабочего дня

- В конце рабочего дня извлечь вилку из розетки сети электропитания.
- Произвести аккуратную чистку с применением нейтральных чистящих средств.
- Почистить наружные части прибора увлажненной губкой.
- Не применять металлических мочалок или абразивных чистящих средств.
- Тщательно очистить сварочную планку от возможных остатков пластики.

Чистка фильтра мод.MSD400-500

Чистка фильтра должна выполняться каждый раз, когда в его прозрачной части собирается значительное количество жидкости, откачанной в процессе вакуумирования. Для выполнения этой операции необходимо открутить, поворачивая по часовой стрелке, стеклянную колбу, слить ее содержимое, почистить, затем вновь прикрутить ее, поворачивая против против часовой стрелки. Если количество жидкости внутри стеклянной колбы окажется незначительным (конденсат), достаточно открутить зажимное кольцо, расположенное у основания колбы, поворачивая его по часовой стрелке, дождаться слива жидкости и затем закрутить кольцо, поворачивая его против часовой стрелки.

Длительный период бездействия оборудования

В случае длительного периода бездействия прибора, отключить главный выключатель на стене, произвести общую чистку прибора и накрыть его полотном для защиты от пыли.

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ, УТИЛИЗАЦИЯ 4

Введение

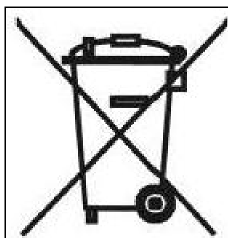
В случае неисправностей или плохого функционирования отключить главный выключатель на стене и обратиться в службу сервисного обслуживания вашего дилера. Не производить демонтажа внутренних частей прибора.

Изготовитель отклоняет любой вид ответственности за последствия несанкционированного ремонта!

Неисправности, причины, устранение

Неисправность	Причина	Устранение
Прибор не включается	Главный настенный выключатель в положении "выкл."	Установить главный настенный выключатель в положение “**I**”
	Отсутствие напряжения в сети энергоснабжения	Обратиться в Центр Сервисного обслуживания вашего дилера

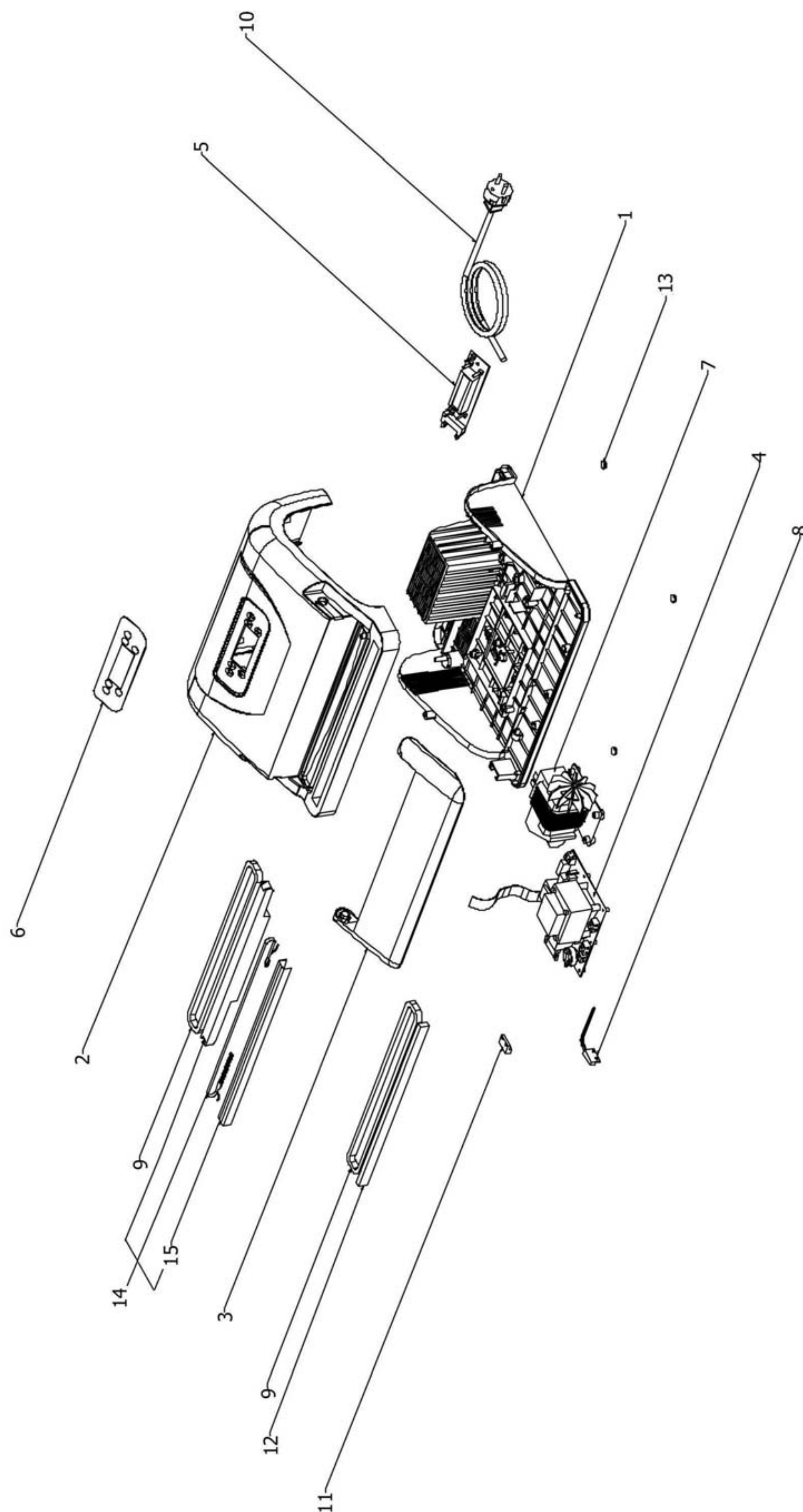
Уничтожение и утилизация отработанного оборудования



Изображение перечеркнутого мусорного контейнера на паспортной табличке прибора означает, что по завершению своего срока службы прибор подлежит утилизации и переработке в соответствии с европейской директивой 2002/96/ЕС и последующими поправками. Директива предусматривает раздельный сбор отработанной электрической и электронной аппаратуры по системе RAEE. В момент приобретения нового прибора пользователь обязуется не утилизировать прибор в качестве бытовых отходов, а сдать его (в соотношении один к одному) продавцу или дистрибьютору. Продавец должен обеспечить утилизацию прибора в соответствии с методами, предусмотренными системой RAEE. В случае утилизации оборудования на территории Италии обращаться к производителю, который предоставит информацию по утилизации прибора в ближайшем к пользователю центру сбора отходов. Пользователи, находящиеся за пределами Италии, должны обратиться в Министерство по охране окружающей среды своей страны для получения информации о порядке утилизации. Несоблюдение методов утилизации может причинить вред окружающей среде и здоровью людей. Ввиду этого, в случае полного или частичного несоблюдения правил в области утилизации оборудования нарушители несут административную ответственность.

CATALOGO PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS CATALOGUE • CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE • ERSATZTEILKATALOG • CATALOGO DE REPUESTOS • CATÁLOGO DE PEÇAS SOBRESSALENTES • КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

MSD300P



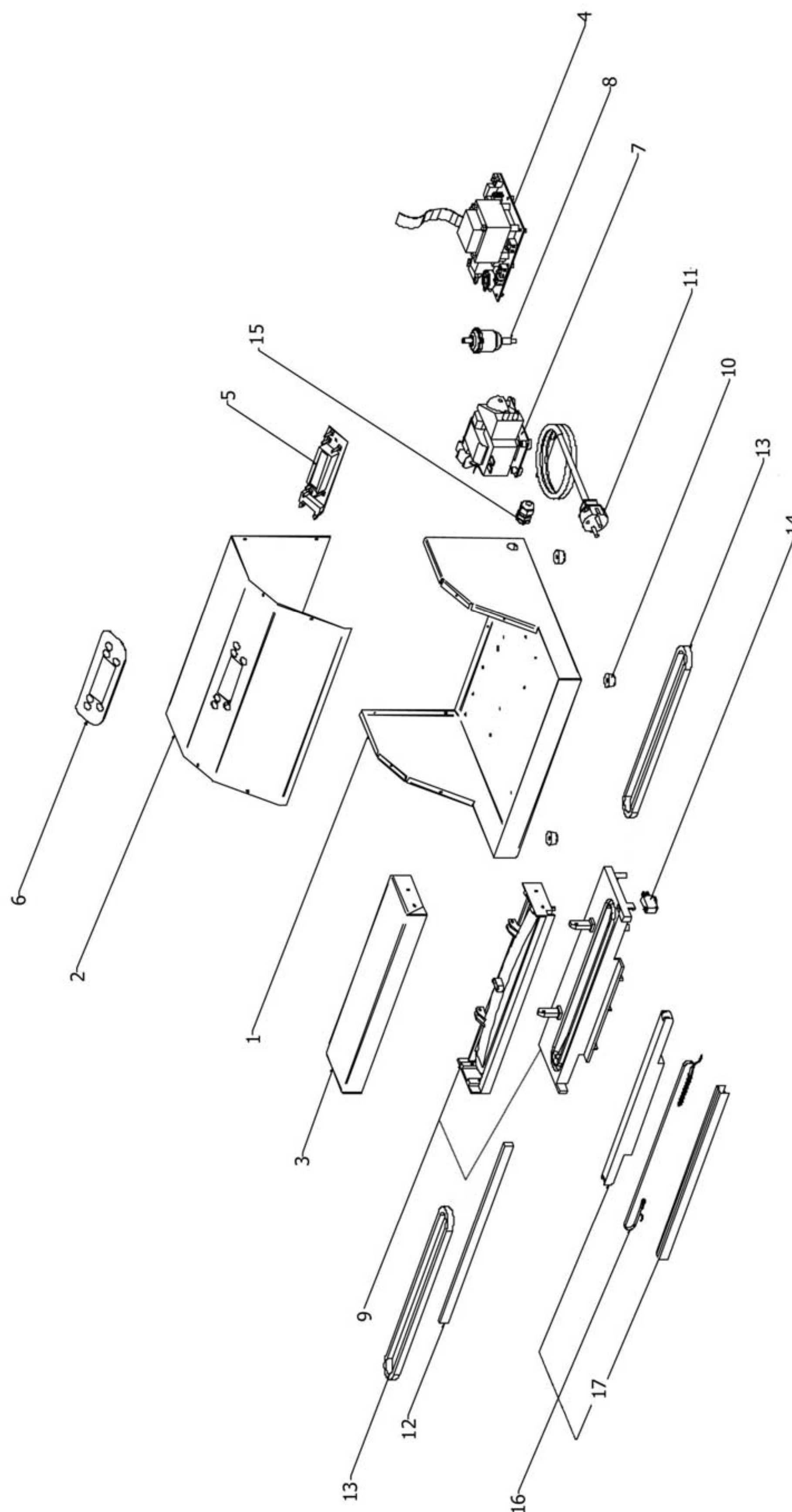
CATALOGO PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS CATALOGUE • CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE • ERSATZTEILKATALOG • CATALOGO DE REPUESTOS • CATÁLOGO DE PEÇAS SOBRESSALENTES • КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

MSD300P

Rif No	**Codice Code**		**Caratteristiche Characteristics**	**Descrizione Description**	
1	CO4946			Fondo	Bottom
2	CO4945			Carcassa	Housing
3	CO4947			Barra	Bar
4	CO4953	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
5	CO4952	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
6	CO4944			Etichetta	Label
7	CO1376	☻	230V/1Ph/50Hz	Elettropompa	Electro-pump
8	CO4949	☻		Microinterruttore	Microswitch
9	CO4948	☻		Guarnizione	Gasket
10	SL0761		1Ph+N	Cavo elettrico	Electric cable
11	CO4950	☻		Magnete	Magnet
12	CO1768			Gomma	Rubber
13	CO4951			Piedino	Foot
14	CO1763	☻	Assembly	Barra saldante	Seal bar
15	CO4189	☻		Protezione	Protection
(*): fuori produzione / out of production					**☻ : ricambio consigliato / spare part suggested**

CATALOGO PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS CATALOGUE • CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE • ERSATZTEILKATALOG • CATALOGO DE REPUESTOS • CATÁLOGO DE PEÇAS SOBRESSALENTES • КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

MSD300

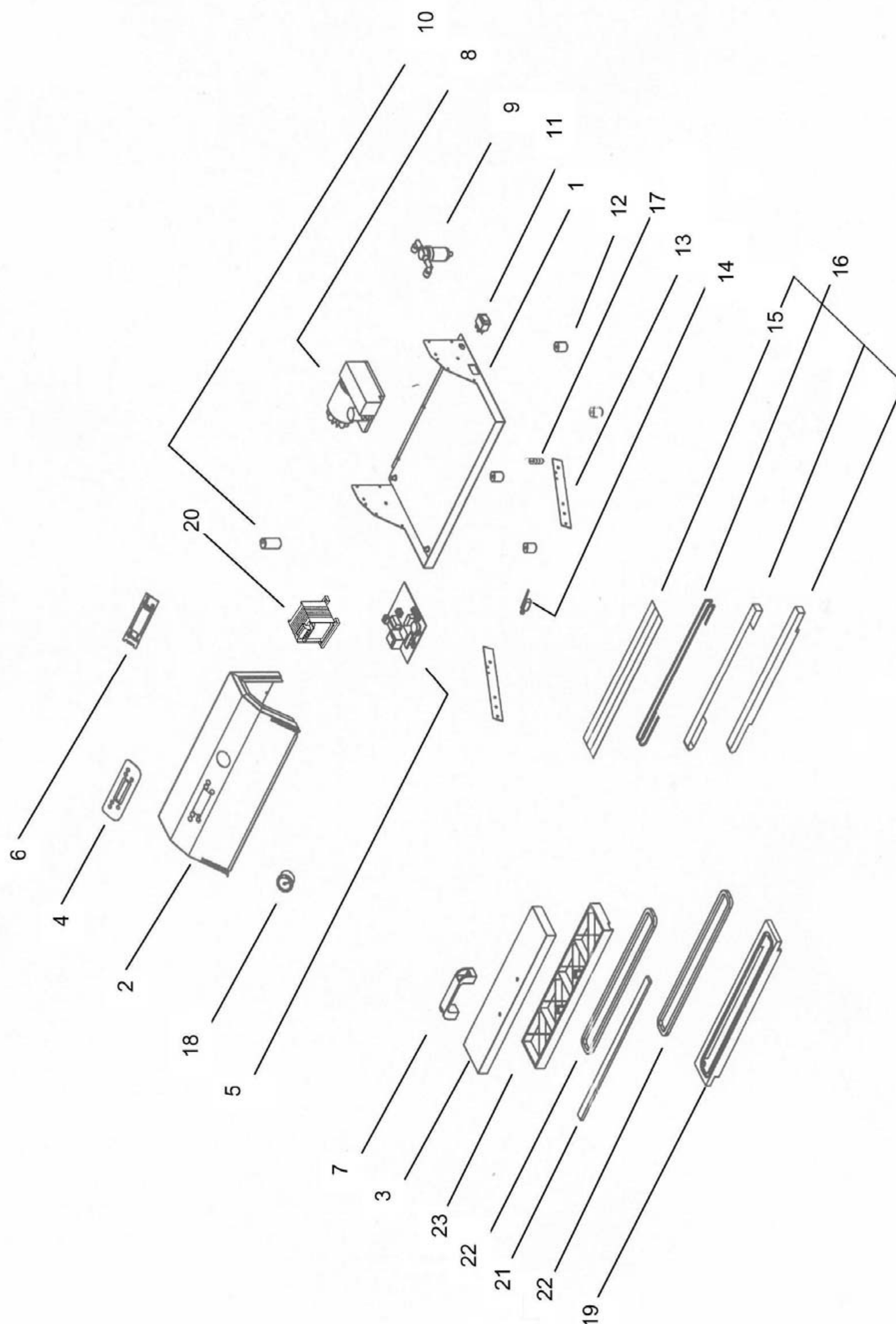


Rif No	Codice Code		Caratteristiche Characteristics	Descrizione	Description
1	CO1281			Carcassa	Housing
2	CO4954			Copertura	Covering
3	CO1285			Copertura	Covering
4	CO4953	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
5	CO4952	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
6	CO4944			Etichetta	Label
7	CO1376	☻	230V/1Ph/50Hz	Elettropompa	Electro-pump
8	CO1977			Silenziatore	Silencer
9	CO4955		Assembly	Camera	Chamber
10	CO1163			Piedino	Foot
11	SL0761		1Ph+N	Cavo elettrico	Electric cable
12	CO1768			Gomma	Rubber
13	CO1767			Guarnizione	Gasket
14	CO2822	☻		Microinterruttore	Microswitch
15	SL0158		PG9	Pressacavo	Cable clamp
16	CO1763	☻	Assembly	Barra saldante	Seal bar
17	CO4189	☻		Protezione	Protection

(*): fuori produzione / out of production **☻: ricambio consigliato / spare part suggested**

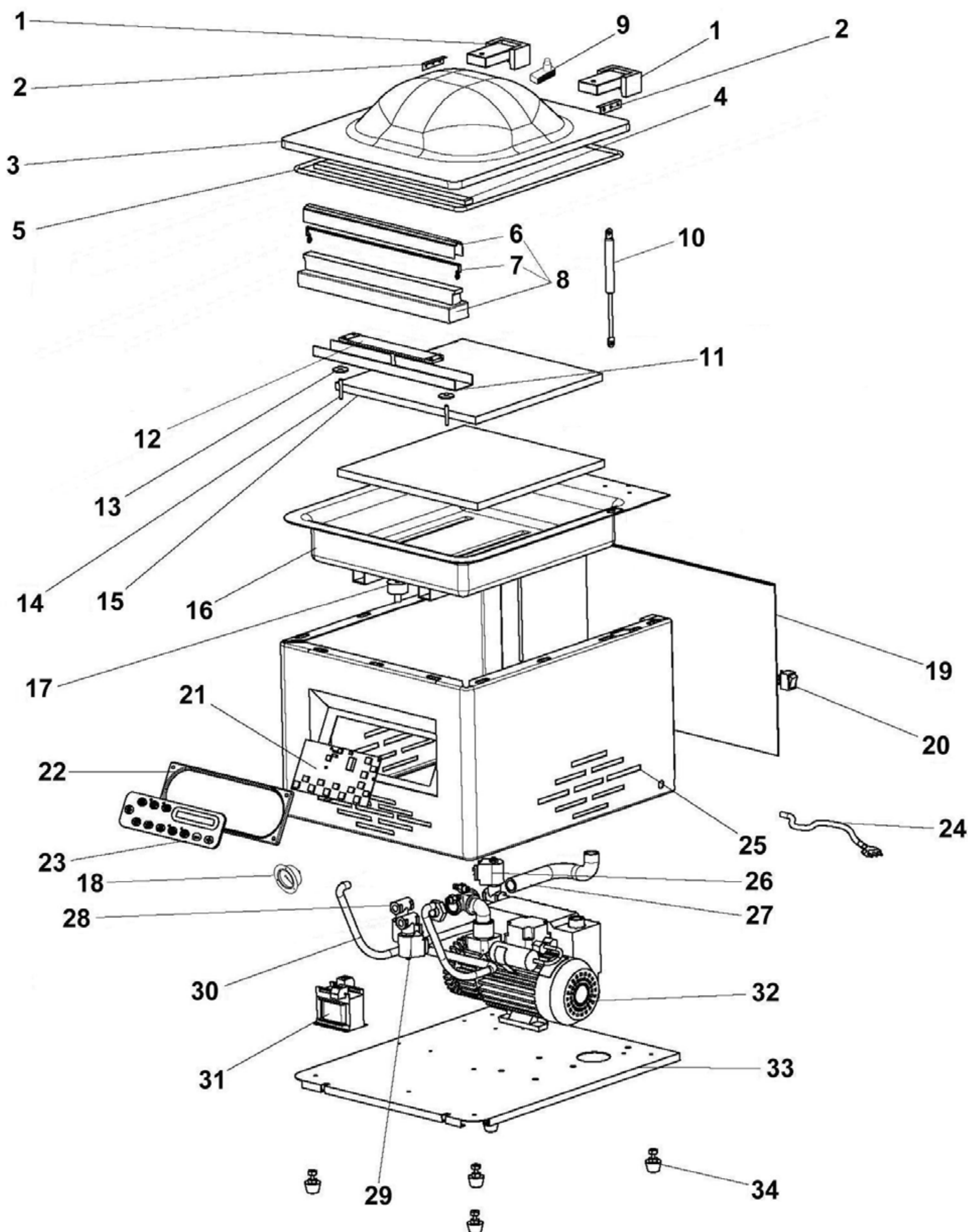
CATALOGO PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS CATALOGUE • CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE • ERSATZTEILKATALOG • CATALOGO DE REPUESTOS • CATÁLOGO DE PEÇAS SOBRESSALENTES • КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

MSD400
MSD500



Rif No	Codice Code		Caratteristiche Characteristics	Descrizione Description	
1	CO1282		MSD400	Carcassa	Housing
1	CO1366		MSD500	Carcassa	Housing
2	CO4957		MSD400	Copertura	Covering
2	CO4958		MSD500	Copertura	Covering
3	CO1372		MSD400	Copertura	Covering
3	CO1373		MSD500	Copertura	Covering
4	CO4944			Etichetta	Label
5	CO4956	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
6	CO4952	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
7	CO1162			Maniglia	Handle
8	CO1452	☻	230V/1Ph/50Hz (MSD400)	Elettropompa	Electro-pump
8	CO1450	☻	230V/1Ph/50Hz (MSD500)	Elettropompa	Electro-pump
9	CO1382			Filtro	Filter
10	CO1977		MSD400	Silenziatore	Silencer
11	CO1165			Interruttore	Switch
12	CO1164			Piedino	Foot
13	CO1374		MSD400	Leva	Lever
13	CO1375		MSD500	Leva	Lever
14	CO1386	☻		Microinterruttore	Microswitch
15	CO4190	☻	MSD400	Protezione	Protection
15	CO4191	☻	MSD500	Protezione	Protection
16	CO1388	☻	Assembly (MSD400)	Barra saldante	Seal bar
16	CO1390	☻	Assembly (MSD500)	Barra saldante	Seal bar
17	CO1157		MSD400	Molla	Spring
17	CO1158		MSD500	Molla	Spring
18	CO1167			Vacuometro	Vacuum gauge
19	CO1392			Barra	Bar
19	CO1394			Barra	Bar
20	CO1378	☻	230V/1Ph/50Hz (MSD400)	Trasformatore	Transformer
20	CO1170	☻	230V/1Ph/50Hz (MSD500)	Trasformatore	Transformer
21	CO1155		MSD400	Gomma	Rubber
21	CO1156		MSD500	Gomma	Rubber
22	CO1148		MSD400	Guarnizione	Gasket
22	CO1149		MSD500	Guarnizione	Gasket
23	CO1396		MSD400	Barra	Bar
23	CO1397		MSD500	Barra	Bar

(*): fuori produzione / out of production **☻ : ricambio consigliato / spare part suggested**

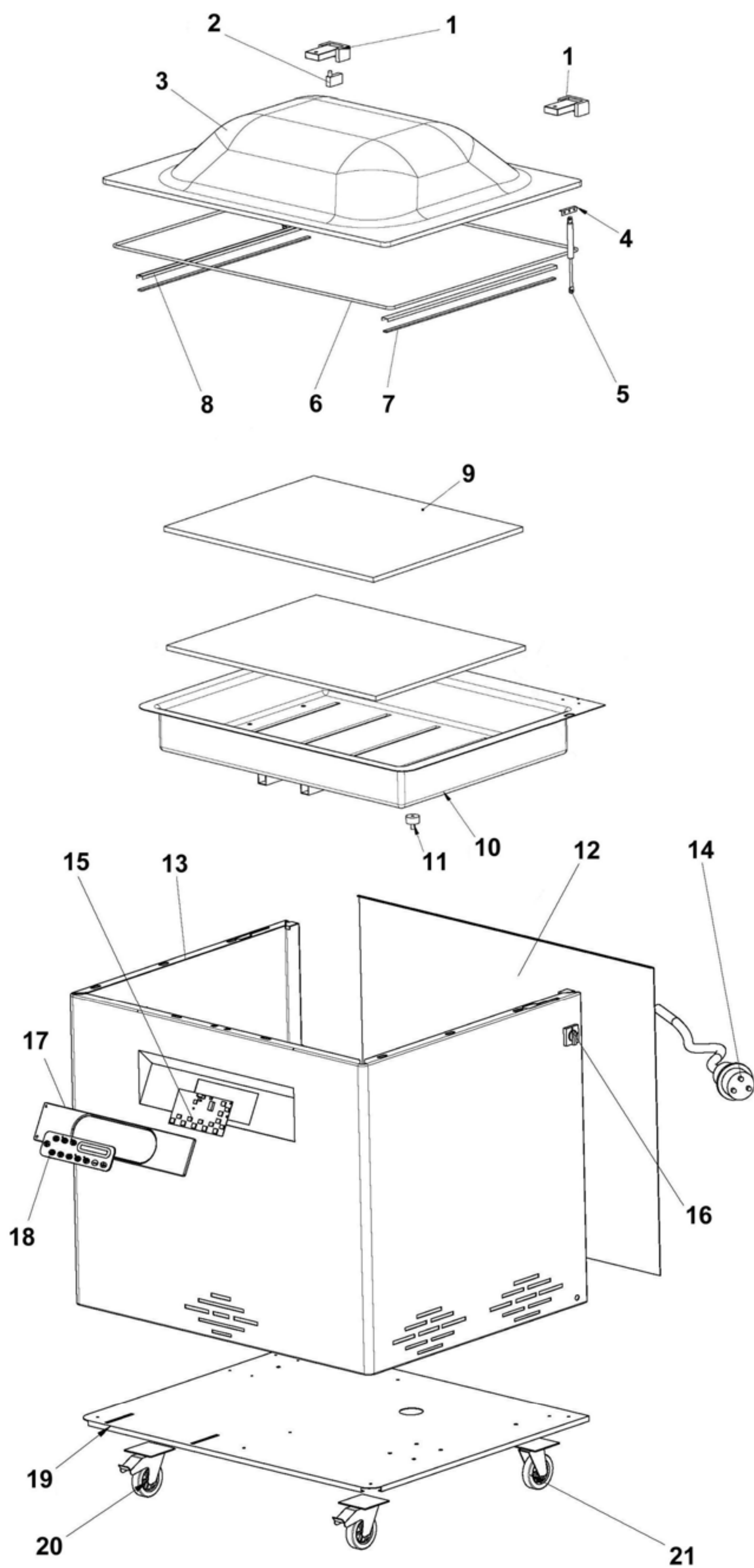

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34

CATALOGO PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS CATALOGUE • CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE • ERSATZTEILKATALOG • CATALOGO DE REPUESTOS • CATÁLOGO DE PEÇAS SOBRESSALENTES • КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

MCD300
MCD400
MCD450

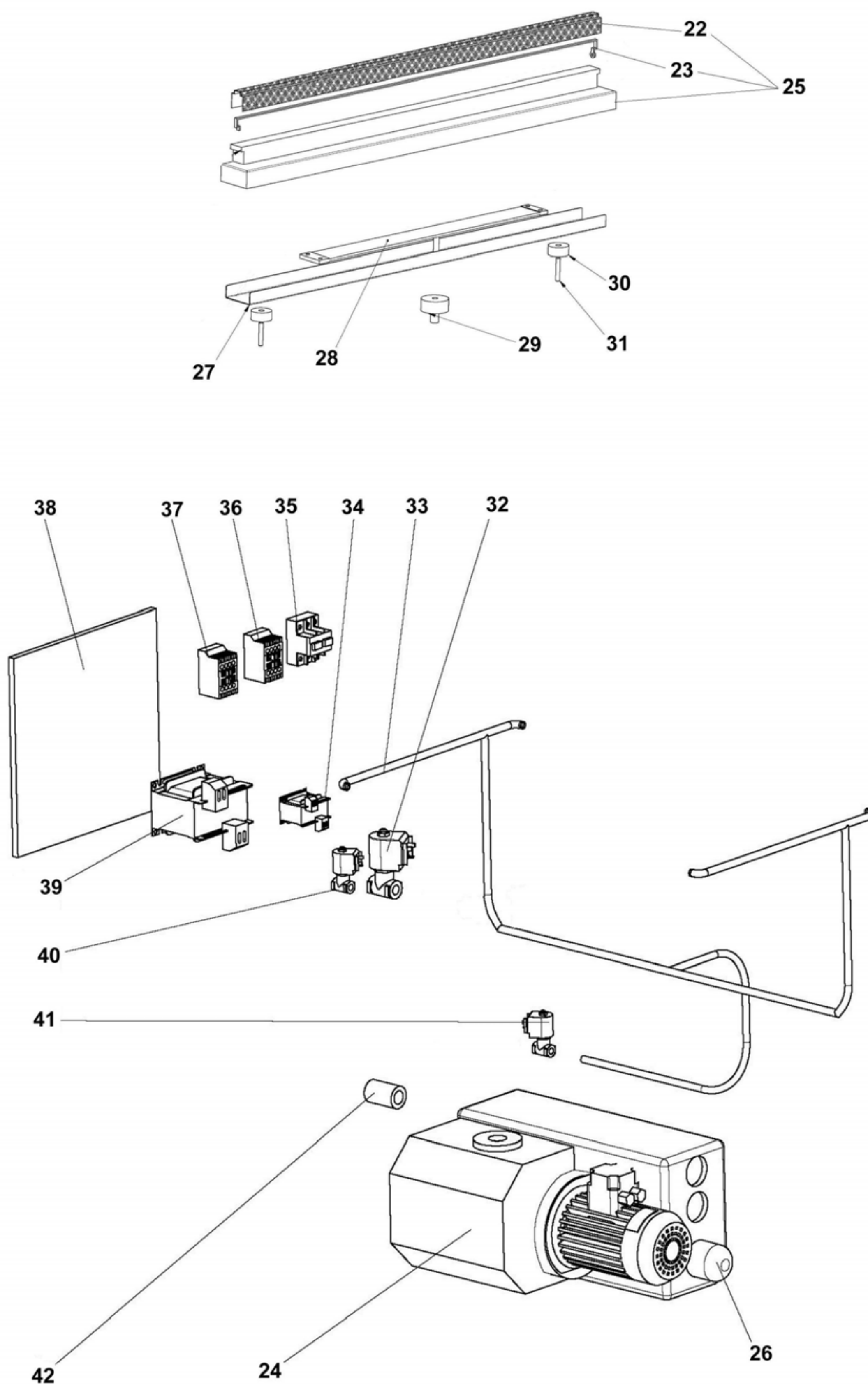
Rif No	Codice Code		Caratteristiche Characteristics	Descrizione Description	
1	CO2125			Staffa	Bracket
2	CO3680			Staffa	Bracket
3	CO1451		MCD300	Coperchio	Cover
3	CO1173		MCD400	Coperchio	Cover
3	CO3692		MCD450	Coperchio	Cover
4	CO2036		MCD300	Gomma	Rubber
4	CO2126		MCD400	Gomma	Rubber
4	CO3694		MCD450	Gomma	Rubber
5	CO2045	☻	MCD300	Guarnizione	Gasket
5	CO2037	☻	MCD400	Guarnizione	Gasket
5	CO3693	☻	MCD450	Guarnizione	Gasket
6	CO4187		MCD300	Protezione	Protection
6	CO4188		MCD400	Protezione	Protection
6	CO3695		MCD450	Protezione	Protection
7	CO1179	☻	MCD300	Resistenza	Resistance
7	CO1176	☻	MCD400	Resistenza	Resistance
7	CO3696	☻	MCD450	Resistenza	Resistance
8	CO1280		(Assembly) MCD300	Barra saldante	Seal bar
8	CO1963		(Assembly) MCD400	Barra saldante	Seal bar
8	CO3697		(Assembly) MCD450	Barra saldante	Seal bar
9	CO1966	☻		Microinterruttore	Microswitch
10	CO1756	☻		Molla	Spring
11	CO2484		MCD300	Barra	Bar
11	CO2485		MCD400	Barra	Bar
11	CO3699		MCD450	Barra	Bar
12	CO2035		MCD300	Membrana	Airbag
12	CO2486		MCD400	Membrana	Airbag
12	CO3698		MCD450	Membrana	Airbag
13	CO3681			Rosetta	Washer
14	CO3682			Barra	Bar
15	CO2468		MCD300	Spessore	Thickness
15	CO2469		MCD400	Spessore	Thickness
15	CO3751		MCD450	Spessore	Thickness
16	CO2470		MCD300	Vasca	Container
16	CO2471		MCD400	Vasca	Container
16	CO3752		MCD450	Vasca	Container
17	CO2984			Cilindro	Cylinder
18	CO1968			Vacuometro	Vacuum gauge
19	CO2472		MCD300	Copertura	Covering
19	CO2473		MCD400	Copertura	Covering
19	CO3753		MCD450	Copertura	Covering
20	CO1180			Interruttore	Switch
21	CO3683	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
22	CO3684			Cornice	Frame
23	CO3685	☻	230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
24	SL1671		1Ph+N+Gnd	Cavo elettrico	Electric cable
25	CO2476		MCD300	Carcassa	Housing
25	CO2477		MCD400	Carcassa	Housing
25	CO3754		MCD450	Carcassa	Housing
26	CO3688	☻		Elettrovalvola	Electro-valve
27	CO3689			Tubo	Tube
28	CO3686	☻		Elettrovalvola	Electro-valve
29	CO3687	☻		Elettrovalvola	Electro-valve
30	CO3690			Tubo	Tube
31	CO2480	☻	MCD300	Trasformatore	Transformer
31	CO1760	☻	MCD400	Trasformatore	Transformer
31	CO3757	☻	MCD450	Trasformatore	Transformer
32	CO2474	☻	MCD300	Elettropompa	Electro-pump
32	CO1172	☻	MCD400	Elettropompa	Electro-pump
32	CO3755	☻	MCD450	Elettropompa	Electro-pump
33	CO2478		MCD300	Fondo	Bottom
33	CO2479		MCD400	Fondo	Bottom
33	CO3756		MCD450	Fondo	Bottom
34	CO3691			Piedino	Foot

(*): fuori produzione / out of production **☻: ricambio consigliato / spare part suggested**


1
2
1
3
4
5
8
6
7
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21

Rif No	Codice Code		Caratteristiche Characteristics	Descrizione Description	
1	CO2125			Staffa	Bracket
2	CO1966			Microinterruttore	Microswitch
3	CO3692		MCD444C	Coperchio	Cover
3	CO3764		MCD554C	Coperchio	Cover
3	CO3765		MCD755C	Coperchio	Cover
3	CO3766		MCD776C	Coperchio	Cover
4	CO3680			Staffa	Bracket
5	CO1756		MCD444C	Molla	Spring
5	CO3772		MCD554-755-776C	Molla	Spring
6	CO3693		MCD444C	Guarnizione	basket
6	CO3767		MCD554C	Guarnizione	basket
6	CO3768		MCD755C	Guarnizione	basket
6	CO3769		MCD776C	Guarnizione	basket
7	CO3694		MCD444C	Gomma	Rubber
7	CO3770		MCD554-755C	Gomma	Rubber
7	CO3771		MCD755-776C	Gomma	Rubber
8	CO3773		MCD444C	Barra	Bar
8	CO3774		MCD554-755C	Barra	Bar
8	CO3775		MCD755-776C	Barra	Bar
9	CO3751		MCD444C	Spessore	Thickness
9	CO3776		MCD554C	Spessore	Thickness
9	CO3777		MCD755C	Spessore	Thickness
9	CO3778		MCD776C	Spessore	Thickness
10	CO3752		MCD444C	Vasca	Container
10	CO3779		MCD554C	Vasca	Container
10	CO3780		MCD755C	Vasca	Container
10	CO3781		MCD776C	Vasca	Container
11	CO2984			Cilindro	Cylinder
12	CO3782		MCD444C	Copertura	Covering
12	CO3783		MCD554-755-776C	Copertura	Covering
13	CO3786		MCD444C	Carcassa	Housing
13	CO3787		MCD554-755-776C	Carcassa	Housing
14	SL1671		1Ph+N+Gnd MCD444C	Cavo elettrico	Electric cable
14	SL1841		3Ph+Gnd MCD554-755-776C	Cavo elettrico	Electric cable
15	CO3683		230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
16	CO3790		MCD554-755-776C	Interruttore	Switch
17	CO3684			Cornice	Frame
18	CO3685		230V/1Ph/50Hz	Scheda elettronica	Electronic card
19	CO3792		MCD444C	Fondo	Bottom
19	CO3791		MCD554-755-776C	Fondo	Bottom
20	CO3793		Revolving	Ruota	Wheel
21	CO3794		Fixed	Ruota	Wheel

(*): fuori produzione / out of production **☻: ricambio consigliato / spare part suggested**


22
23
25
30
31
29
28
27
38
37
36
35
34
33
32
39
40
41
42
24
26

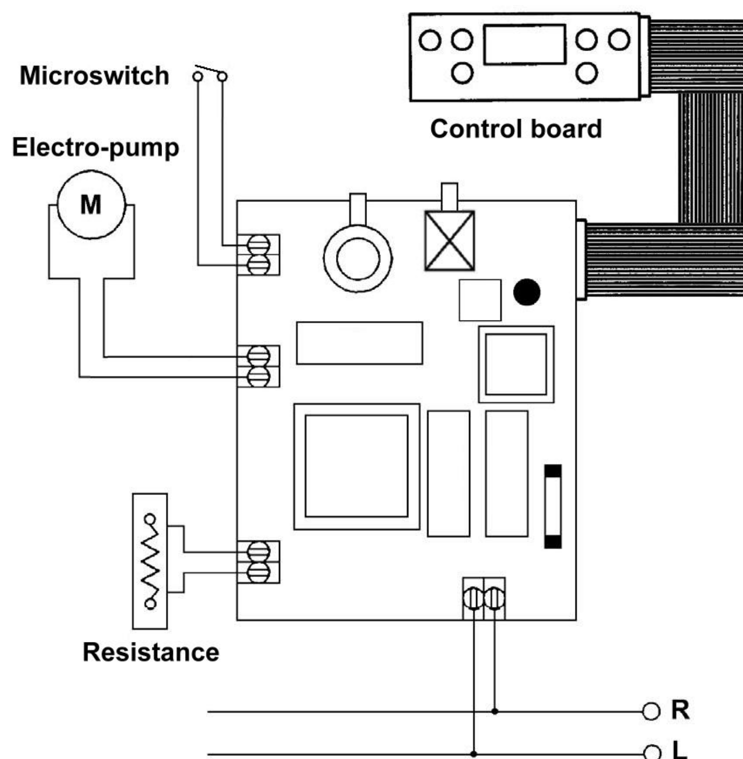
Rif No	Codice Code		Caratteristiche Characteristics	Descrizione Description	
22	CO3695		MCD444C	Protezione	Protection
22	CO3784		MCD554-755C	Protezione	Protection
22	CO3785		MCD755-776C	Protezione	Protection
23	CO3696		MCD444C	Resistenza	Resistance
23	CO3788		MCD554-755C	Resistenza	Resistance
23	CO3789		MCD755-776C	Resistenza	Resistance
24	CO3861		MCD444C	Elettropompa	Electro-pump
24	CO3862		MCD554-755-776C	Elettropompa	Electro-pump
25	CO3697		MCD444C	Barra saldante	Seal bar
25	CO3795		MCD554-755C	Barra saldante	Seal bar
25	CO3796		MCD755-776C	Barra saldante	Seal bar
26	CO3863		MCD444C	Filtro	Filter
26	CO3763		MCD554-755-776C	Filtro	Filter
27	CO3699		MCD444C	Barra	Bar
27	CO3797		MCD554-755C	Barra	Bar
27	CO3798		MCD755-776C	Barra	Bar
28	CO3698		MCD444C	Membrana	Airbag
28	CO3799		MCD554-755C	Membrana	Airbag
28	CO3853		MCD755-776C	Membrana	Airbag
29	CO2984			Cilindro	Cylinder
30	CO3681			Rosetta	Washer
31	CO3682			Barra	Bar
32	CO3687			Elettrovalvola	Electro-valve
33	CO3857		MCD444C	Tubo	Tube
33	CO3858		MCD554-755-776C	Tubo	Tube
34	CO3762			Trasformatore	Transformer
35	CO3758		MCD554-755-776C	Protezione termica	Thermal protection
36	CO3854			Teleruttore	Contactor
37	CO3855		MCD554-755-776C	Teleruttore	Contactor
38	CO3856			Pannello	Panel
39	CO3757		MCD444C	Trasformatore	Transformer
39	CO3759		MCD554C	Trasformatore	Transformer
39	CO3760		MCD755C	Trasformatore	Transformer
39	CO3761		MCD776C	Trasformatore	Transformer
40	CO3686			Elettrovalvola	Electro-valve
41	CO3688			Elettrovalvola	Electro-valve
42	CO3859		MCD444C	Filtro	Filter
42	CO3860		MCD554-755-776C	Filtro	Filter

(*): fuori produzione / out of production **☻: ricambio consigliato / spare part suggested**

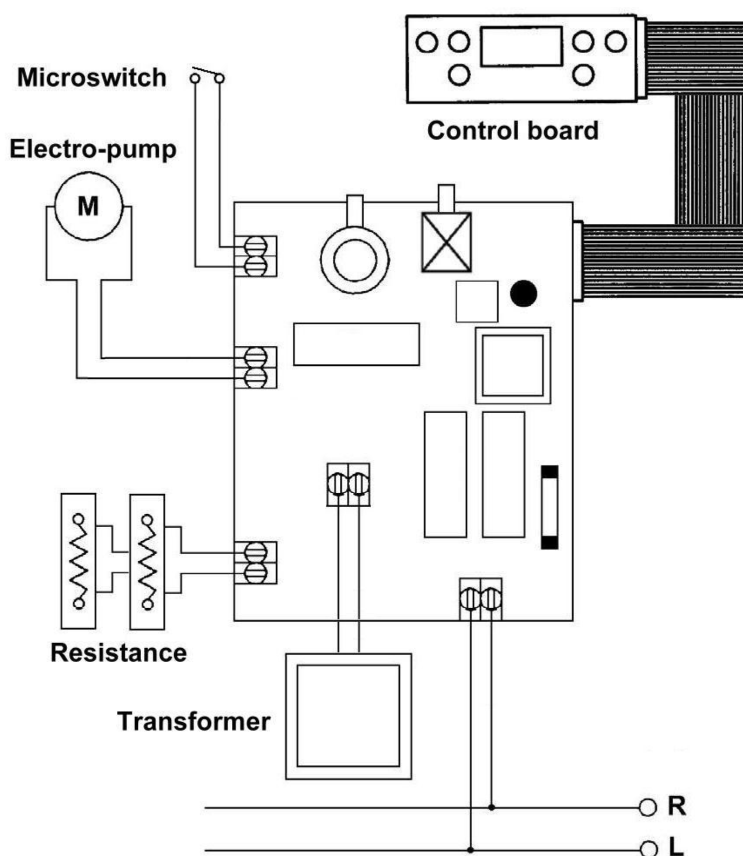
SCHEMA ELETTRICO • ELECTRICAL WIRING DIAGRAM • SCHÉMA ÉLECTRIQUE • SCHALTPLAN • ESQUEMA ELECTRICO • ESQUEMA ELÉCTRICO • ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

MSD300P
MSD300
MSD400
MSD500

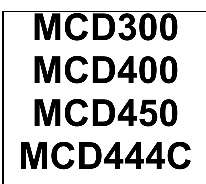
MSD300P-300



MSD400-500



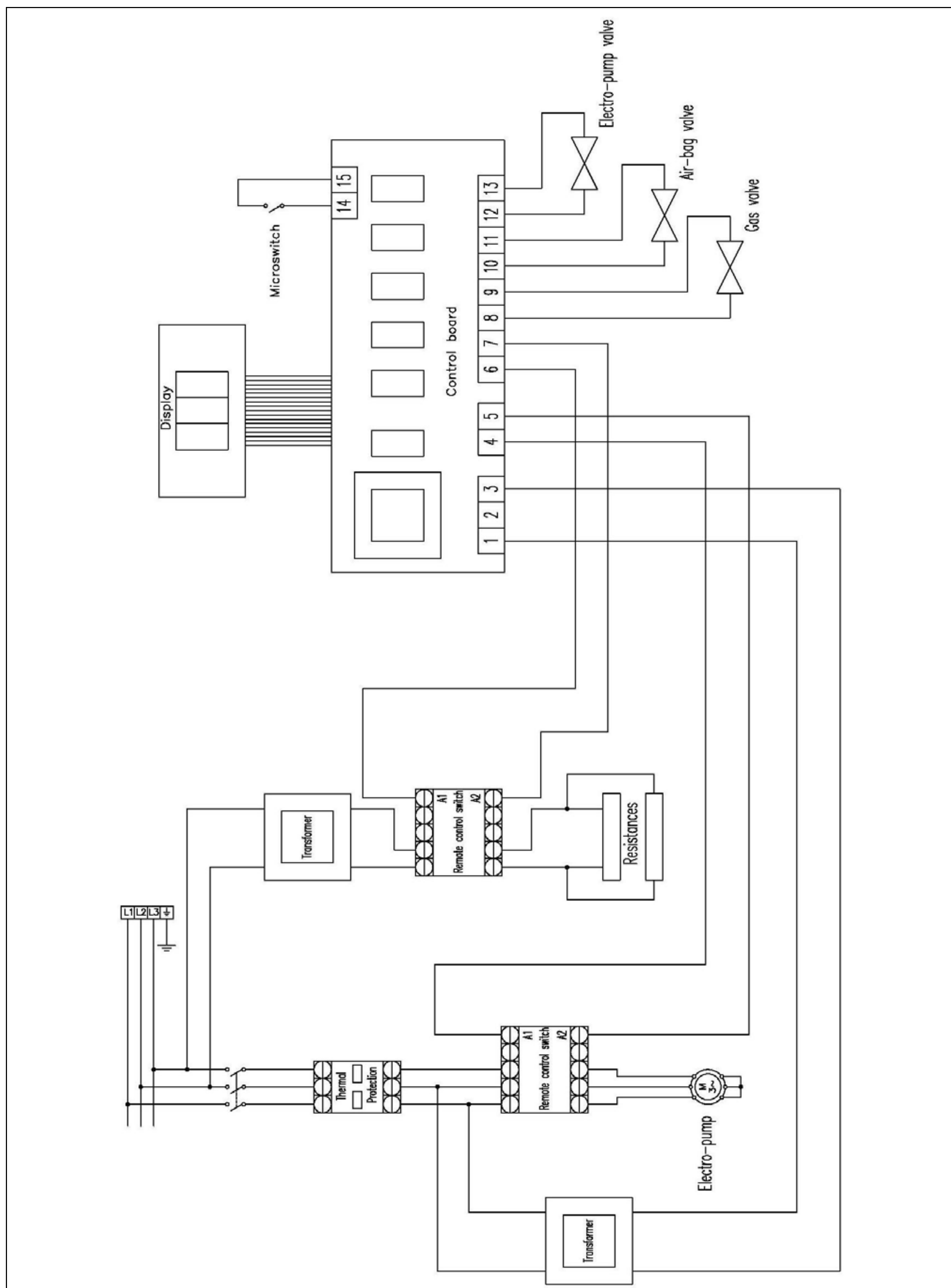
SCHEMA ELETTRICO • ELECTRICAL WIRING DIAGRAM • SCHÉMA ÉLECTRIQUE • SCHALTPLAN • ESQUEMA ELECTRICO • ESQUEMA ELÉCTRICO • ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Display
Microswitch
14 15
Control board
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13
Electro-pump valve
Air-bag valve
Gas valve
Transformer
M 1~
Electro-pump
Resistance
L
N

SCHEMA ELETTRICO • ELECTRICAL WIRING DIAGRAM • SCHÉMA ÉLECTRIQUE • SCHALTPLAN • ESQUEMA ELECTRICO • ESQUEMA ELÉCTRICO • ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

MCD554C
MCD755C
MCD776C





Via Sandro Pertini, 29
47826 Villa Verucchio – Rimini (Italy)
e-mail:mail@fimarspa.it
http://www.fimarspa.it